MBM Triumph 5550 EP Hydraulic Paper Cutter

Instruction Manual



Provided By

MyBinding.com®

When Image Matters.

D Betriebsanleitung

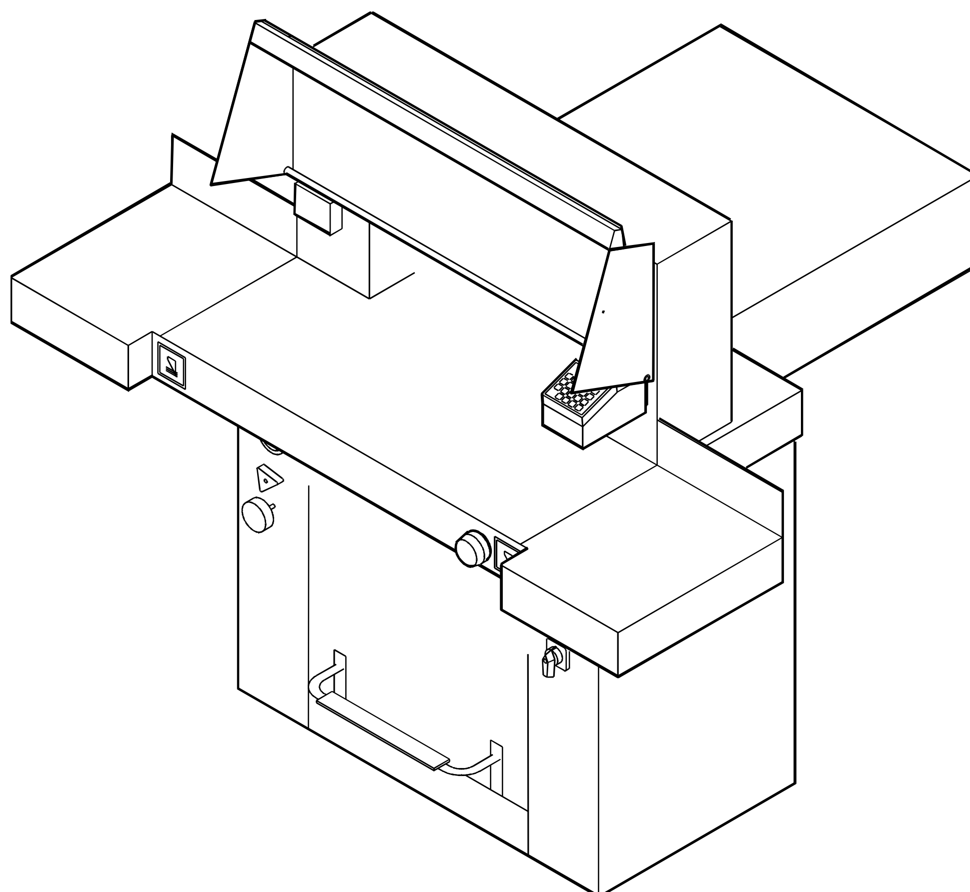
GB Operating instructions

F Mode d'emploi

E Instrucciones de uso

NL Gebruiksaanwijzing

TRIUMPH 5550 - EP



Contenido

1. **Generalidades**....................................**3**
1.1 Explicación de los símbolos...............3
1.2 Objeto del uso de la máquina.............3
2. **Colocación** **4**
2.1 Colocación 4
2.2 Premontaje 4
2.3 Alimentación......................................5
3. **Manejo**..**6**
3.1 Elementos de manejo.........................7
3.2 Arranque de la máquina.....................8
El prensado manual por medio del pedal 8
Cortar a una medida exacta................8
Cortar según la marca........................8
Tecla Eject..8
Cortar con dimensión incremental 9
Activación del corte............................9
3.3 Indicador óptico de corte 10
3.4 Mesa de aire (opción) 10
3.5 Chapa protectora (opción) 10
3.6 Programaciòn 11
General 11
Memorización de un Programa 11
Función de expulsión programaición:11
Programación de corte con medidas repetitivas 12
Cancelar un programa......................12
Trabajando con programas 13
General 13
Les teclas ↑ ↓ en programación:13
Display en centimetros ó pulgadas ..13
Ajustar la función expulsión.............13
4. **Mantenimiento** **14**
4.1 Cambio de la regleta de corte...........14
4.2 Cambio de la cuchilla.......................15
4.3 Inspecciòn visual. comprobar .... funcionamiento. 16
5 **Ajustes**...**17**
5.1 Reajuste de medidas........................17
6. **Averías**..**18**
7. **Datos técnicos**.............................**19**
8. **Esquema de lubricación** **20**
9. **Declaración EG de conformidad**

Table des matières

1. **Généralités 3**
1.1 Légende... 3
1.2 Application 3
2. **Installation et raccordement.......... 4**
2.1 Installation.. 4
2.2 Montage préliminaire........................ 4
2.3 Alimentation électrique 5
3. **Commandes 6**
3.1 Organes de commande..................... 7
3.2 Mise en marche de la machine.......... 8
Pression de la pédale........................8
Réglage sur un format particulier 8
Couper en fonction des repères.........8
Touche Ejecteur................................8
Dimensions incrémentales................9
Déclencher la coupe 9
3.3 Indicateur optique de coupe 10
3.4 Table soufflante (option) 10
3.5 Tôle de recouvrement (option) 10
3.6 Programmation 11
Généralités 11
Saisie d`un programme 11
Fonction d`éjection programmation: 11
Programmation des coupes selon des dimensions incrémentales 12
Annulation d`un programme 12
Utilisation des programmes............ 13
Généralités 13
Programmation des touches ↑ et ↓ 13
Affichage en centimètres ou en pouces13
Régale de la dimension d`éjection ... 13
4. **Entretien 14**
4.1 Remplacement du listeau de coupe . 14
4.2 Changement de couteau 15
4.3 Inspection visuelle et vérification du fonctionnement 16
5. **Réglages 17**
5.1 Réglage de la mesure 17
6. **Dépannage 18**
7. **Caractéristiques techniques 19**
8. **Plan de lubrification.................... 20**
9. **Déclaration EG de conformité**

Inhoudsopgave

1 **Algemeen 3**
1.1 Verklaring der tekens.........................3
1.2 Bestemming van de machine.............3
2. **Plaatsing 4**
2.1 Plaatsing 4
2.2 Voormontage 4
2.3 Stroomvoorziening............................5
3. **Bediening 6**
3.1 Bedieningselementen 7
3.2 Starten van de machine.................... 8
Manuele voetpersing 8
Snijden op een bepaalde maat.......... 8
Snijden volgens markering 8
Eject-toets 8
Snijden met kettingmaat................... 9
Activeren van het snijmechanisme 9
3.3 Snij-aanwijzer..................................10
3.4 Luchtafel (optie)..............................10
3.5 Afdekplaat (optie)............................10
3.6 Programmeren 11
Algemeen 11
Oproepen Programma.................... 11
Uitwerp Funktie 11
Kettingmaat snijprogramma 12
Het annuleren van het programma .. 12
Werken met programma´ s.............. 13
Algemeen 13
Programma instelknoppen ↑ et ↓:13
Display in cm of inch...................... 13
Papier uitwerp maat instellen 13
4. **Onderhoud 14**
4.1 Vervangen van de snijlijsten.............14
4.2 Vervangen van de messen...............15
4.3 Veiligheidscontrole............................ 16
5. **Instellingen................................ 17**
5.1 Maat correctie 17
6. **Storingen 18**
7. **Technische gegevens 19**
8. **Smeerschema 20**
9. **EG- verklaring van overeenstemming**

Inhaltsverzeichnis

1. Allgemeines....3
1.1 Zeichenerklärung....3
1.2 Einsatzzweck....3
2. Aufstellung....4
2.1 Aufstellung....4
2.2 Vormontage....4
2.3 Stromversorgung....5
3. Bedienung....6
3.1 Bedienelemente....7
3.2 Maschine starten....8
Manuelle Fußpressung....8
Schneiden auf ein bestimmtes Maß....8
Schneiden nach Markierung....8
Auswurf Funktion....8
Kettenmaßfunktion....9
Schnittauslösung....9
3.3 Optischer Schnittandeuter....10
3.4 Lufttisch (Option)....10
3.5 Abdeckblech (Option)....10
3.6 Programmierung....11
Allgemein....11
Erstellung eines Programmes....11
Auswurf Funktion:....11
Kettenmaßprogrammierung....12
Löschen eines Programms....12
Arbeiten mit Programmen....13
Tasten ↑ und ↓ programmieren:13
Anzeige in cm oder inch....13
Eject-Maß einstellen....13
4. Wartung....14
4.1 Schneidleistenwechsel....14
4.2 Messerwechsel....15
4.3 Sicherheitsprüfung....16
5. Einstellungen....17
5.1 Maßkorrektur....17
6. Störungen....18
7. Technische Daten....19
8. Schmierplan....20
9. EG-Konformitätserklärung

Table of contents

1. **General 3**
1.1 Symbols....3
1.2 Application....3
2. **Installation....4**
2.1 Installation....4
2.2 Preparing for installation....4
2.3 Power supply....5
3. **Operation....6**
3.1 Operating elements....7
3.2 Start machine....8
Pressing with pedal....8
Cutting to specified dimensions....8
Cut according to markings....8
Eject function....8
Repeat cutting....9
Cutting activation....9
3.3 Optical cutting line indicator....10
3.4 Optical air table....10
3.5 Cover plate (option)....10
3.6 Programming....11
General....11
Entering a Program....11
Eject function:....11
Programing of repeat cut dimension 12
Cancel a Program....12
Working with programs....13
Program keys ↓ and ↑:....13
Display in cm or inch....13
Adjust the Eject-Dimension....13
4. **Maintenance....14**
4.1 Cutting stick replacement....14
4.2 Blade replacement....15
4.3 Visual inspection and function check....16
5. **Settings....17**
5.1 Measurement adjustment....17
6. **Trouble shooting....18**
7. **Technical data....19**
8. **Subrication schedule....20**
9. **EG-declaration of conformity**

1. Generalidades

Esta poderosa guillotina ha sido probada de acuerdo con las estricatas normas de la Asociadión Profesional alemana de Seguridad en el Trabajo y ha sido distinguida con la etiqueta GS y cerfiticado de Seguidad CE.

Leer y observar las instrucciones de servicio y de seguridad.

Se debe trabajar en la máquina sólo cuando se hayan comprendido las instrucciones de servicio y las indicaciones de seguridad.
Las instrucciones de servicio y seguridad deben estar siempre disponibles.
La acción de cortar que puede resultar peligrosa para el operario está protegida por cubierta abatible (1), o también mediante célula fotoeléctrica (2) y sistma d control a dos manos (3).

1.1 Explicación de los símbolos

▲ **Advertencia!**
Indicio de peligro para las personas.

● **Atención!**
Indicio de peligro para la máquina.

Los dibujos se refieren siempre a la página correspondiente, casi siempre al párrafo en el que se encuentran.

88 El indicado del display.

☐ Pulse la tecla.

1.2 Objeto del uso de la máquina

La máquina está concebida para recortar pilas de hojas de papel a determinadas medidas. Se puede ajustar la medida a recortar por medio de teclas o con el volante. El corte se realiza a través del „interruptor a dos manos.“

● **Atención!**
La máquina debe utilizarse solamente para cortar papeles o material parecido. Los papeles de un peso superior a 250 g/m² deben cortarse sólo en casos excepcionales. Las grapas o semejantes piezas dañan la cuchilla cortadora.

▲ **Advertencia!**
Esta máquina no debe ser manipulada por menores.

1. Généralités

Ce massicot a été contrôlé conformément aux directives rigoureuses de la Caisse de Prévoyance Professionnelle allemande et porte à ce titre les lables de sécurité GS et CE.

Lire et observer les instructions d'utilisation et les consignes de sécurité.

L´opérateur est protégé des mouvements de coupe dangereux par un capot pivotant (1) ou une barrière photoélectrique (2), selon le modèle, et une commande bimanuelle (3).

Les instructions d'utilisation et les consignes de sécurité doivent toujours être disponibles.

Tous les éléments de machine qui présentent un risque quelconque sont munis d'un panneau de recouvrement. Cette machine est conçue pour être desservie par un seul opérateur. Un capot pivotant et un interrupteur de sécurité bimanuel permettent de protéger les personnes contre les dangers pouvant être provoqués par le mouvement de coupe.

1.1 Légende

▲ **Avertissement!**
Risque pour le personnel.

● **Attention!**
Danger pour la machine.

Les numéros indiqués se rapportent toujours aux illustrations de la page correspondante et de préférence à la section en question.

88 Anzeige im Display.

☐ Im Bedienfeld zu drückende Taste.

1.2 Application

La machine est destinée à couper des piles de papiers à des formats précis. Le réglage des formats est effectué soit à l'aide des touches ou du bouton de réglage. La coupe est commandée par une „commande bimanuelle“.

● **Attention!**
La machine doit être utilisée uniquement pour couper du papier ou des matières semblables. Les papiers dont le poids dépasse les 250 g/m² ne doivent être coupés que dans des cas exceptionnels. La présence de trombones ou d'objets semblables risque de provoquer l'endommagement du couteau.

▲ **Attention!**
Ne pas laisser les enfants utiliser la machine.

1. Algemeen

De snijmachine is volgens de stregste richlijnen gekeurd en is gecertificeerd met G.S. en CE.

Lees en handel volgens de gebruiks-aanwijzing en de veiligheidsvoorschriften.

Er mag slechts met de machine worden gewerkt als de gebruiksaanwijzing en de veiligheidsvoorschriften geheel duidelijk zijn.

De gebruiksaanwijzing en de veiligheids-voorschriften moeten altijd binnen handbereik zijn.

Alle onderdelen van de machine die gevaar kunnen opleveren voor de gebruiker zijn door middel van beschermkappen afgedekt. De machine kan slechts door één persoon worden bediend. De snijbeweging van het snifmes is door een beveiligde afdekplaat (1) en een tweehands bediening volledig beveiligd

1.1 Verklaring der tekens

▲ **Waarschuwing!**
Dit symbool betekent gevaar voor personen.

● **Attentie!** Dit symbool betekent gevaar voor de machine.

De nummers in de afbeeldingen hebben steeds betrekking op de afbeeldingen van de betreffende bladzijde, bij voorkeur op het betreffende gedeelte.

88 Weergave in display.

☐ In te drukken toets.

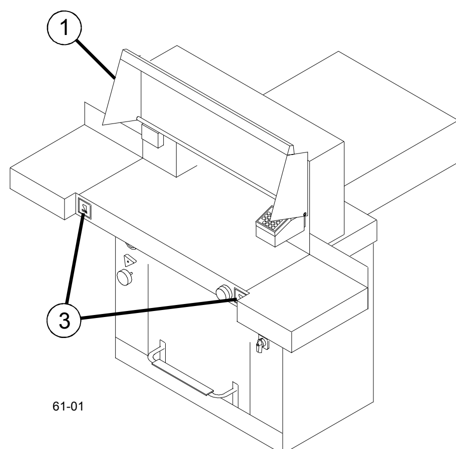
1.2 Bestemming van de machine

De machine dient om stapels papier op maat te snijden. De afmetingen kunnen worden ingesteld door middel van toetsen of het handwiel. Het snijden kann alleen plaats vinden door tweehands bedienen.

● **Attentie!**
De machine mag alleen worden gebruikt voor het snijden van papier of soortgelijk materiaal. Papier met een gewicht van meer dan 250 g/m² mag alleen in uitzonderlijke gevallen worden gesneden. Nietjes en dergelijke kunnen het snijmes beschadigen.

▲ **Waarschuwing!**
Laat de machine niet door kinderen bedienen.

1. Allgemeines



Der Planschneider ist nach den strengen Richtlinien der Berufsgenossenschaft geprüft. Er hat das GS- und das CE-Zeichen.

Betriebsanleitung lesen und beachten.

An der Maschine darf erst gearbeitet werden, wenn Betriebsanleitung und Sicherheitshinweise verstanden wurden.

Betriebsanleitung muß **immer zur Verfügung stehen.**

Alle gefahrbringenden Maschinenteile sind durch Verkleidungen abgedeckt. **Diese Maschine ist nur für "Einmannbedienung" ausgelegt**. Die für Personen gefahrbringende Schneidbewegung ist durch eine schwenkbare Haube (1) bzw. einer Sicherheitslichtschranke (2) und einer Zweihandauslösung (3) abgesichert.

1. General

This power guillotine has been tested according to the stringent guidelines of the German Employer's Liability Insurance Association and has been awarded the GS- and the CE Certificate of Safety.

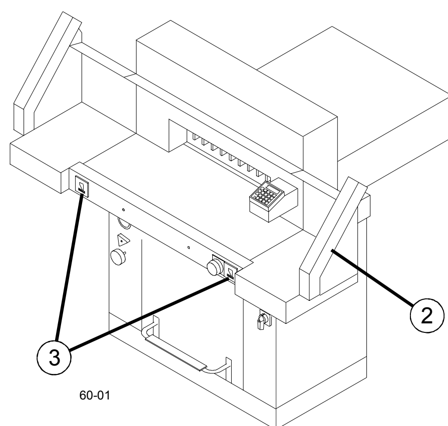
Please carefully read and observe the operating instructions.

The operating instructions and safety instructions must be read and understood beforehand by all persons coming into using the machine.

Operating instructions must always be available.

All components which may endanger the operator are covered by a quard. **This machine is only designed for "one-man operation".** The cutting action which is dangerous to the operator is protected through a guard (1) respectively a photo-electric beam guard (2) and a two-handed control system (3).

1.1 Zeichenerklärung



▲ **Warnung!**
Verweis auf Personengefährdung.

● **Achtung!**
Verweis auf eine Gefahr für die Maschine.

88 Anzeige im Display.

☐ Im Bedienfeld zu drückende Taste.

Die Bildpositionen beziehen sich immer auf die Bilder der jeweiligen Seite, vorzugsweise auf den jeweiligen Abschnitt.

1.1 symbols

▲ **Danger!**
Non-compliance with the instructions may endanger persons.

● **Warning!**
Non-compliance with the instructions may cause damage to the machine.

88 Appears on the display.

☐ Press the key .

The illustrated positions stated always refer to illustrations of the respective page, preferably, refer to the respective passage.

1.2 Einsatzzweck

Die Maschine ist zum Schneiden von Papierstapeln auf ein bestimmtes Maß vorgesehen. Die Maßeinstellung kann mit Tasten oder dem Handrad vorgenommen werden. Die Schnittauslösung erfolgt mit der "Zweihandauslösung".

● **Achtung!**
Die Maschine darf nur zum Schneiden von Papier oder ähnlichem Material verwendet werden. Papiere mit einem Gewicht über 250 gr/m² sollten nur in Ausnahmefällen geschnitten werden. Heftklammern oder ähnliches beschädigen das Schneidmesser.

▲ **Warnung!**
Keine Bedienung durch Kinder.

1.2 Application

The machine is designed for cutting reams of paper to a specified dimension. Dimension setting may be performed via keys or manually at the rotary control. The cutting takes place through the "two-handed control system".

● **Warning!**
The machine may only be used for cutting paper or similar materials. Paper with a weight of more than 250 g/m² should only be cut as an exception. Clips etc. will damage the cutting blade.

▲ **Danger!**
No operation by children.

2. Colocación

La máquina puede moverse sobre ruedas.

▲ **Advertencia!**
En suelos inclinados asegurar la máquina contra deslizamientos.

2.1 Colocación

Colocar la máquina sobre un fondo sólido, seco y plano.

▲ **Advertencia!**
- No instalar la máquina en la intemperie.
- No usar la máquina cerca de substancias o de gases inflamables.
- No usarla en un ambiente húmedo o mojado.
- Proteger los cables de conexión contra calor, aceite y bordes filosos.

● **Atención!**
Usar solo accesorios recomendados por el fabricante.

Enderezar la máquina:
- Quitar la placa de revestimiento (1)
- Enderezar la máquina con el nivel de burbuja.
  (2) 4 x tornillos de ajuste SW 19
  (3) 4 x contratuercas
  (4) superficie de referencia mesa de la máquina
- Poner la placa de revestimiento (1)

Controlar el nivel de aceite —> Ver la foto bajo "Mantenimiento" Cambiar el aceite hidráulico.

2.2 Premontaje

(Opcionalmente) Se pueden suministrar dos mesas laterales a la izquierda y a la derecha como accesorio.
Las instrucciones de montaje están incluidas en las mesas laterales.

2. Installation et raccordement

La machine est montée sur roues.

▲ **Avertissement!**
Il convient de prévoir une protection contre tout déplacement accidentel de la machine lorsque celle-ci est installée sur un sol incliné.

2.1 Installation

Installer la machine sur une base solide, sèche et plane.

▲ **Avertissement!**
- Ne pas installer la machine en de liquides ou de gaz à proximité un environnement humide inflammables.
- Ne pas utiliser la machine dans plein air.
- Ne pas utiliser la machine ou mouillé.
- Protéger le câble d'alimentation secteur contre la chaleur, l'huile et le contact avec des bords tranchants.

● **Attention !**
N´utiliser que les accessoires recommandés par le fabricant.

Positionnement de la machine :
- Retirer le panneau de recouvrement (1)
- Positionner la machine à l'aide d'un niveau à bulle d'air
  (2) 4 x vis de réglage (surpan 19)
  (3) 4 x contre-écrous
  (4) Surface de référence : la table de la machine
- Remettre le panneau de recouvrement (1)

Contrôler le niveau d'huile -> Voir la figure dans la section "Entretien - Vidange de l'huile hydraulique".

2.2 Montage préliminaire

En option, deux tables latérales (gauche et droite) sont disponibles.
Les instructions de montage sont jointes aux tables latérales.

2. Plaatsing

De machine wordt op rolwieltjes verplaatst.

▲ **Waarschuwing!**
Beveilig de machine tegen verschuiven op een licht hellend vlak.

2.1 Plaatsing

Plaats de machine op een vaste, droge en vlakke ondergrond.

▲ **Waarschuwing!**
- Plaats de machine niet buiten.
- Niet in de buurt van brandbare vloeistoffen of gassen gebruiken.
- Niet in een vochtige of natte omgeving gebruiken.
- Netkabels beschermen tegen hitte, olie en scherpe randen.

● **Attentie!**
Gebruik alleen door de fabrikant aanbevolen toebehoren.

Machine waterpas zetten:
- Verwijder beschermkap (1).
- Breng de machine met de waterpas in de juiste stand.
  (2) 4 x stelschroef SW 19
  (3) 4 x contramoer
  (4) referentievlak machinetafel
- Monteer beschermkap (1).

Controleer het oliepeil —> zie afbeelding hydraulische olie vervangen onder "Onderhoud".

2.2 Voormontage

Als accessoire zijn twee zijtafels links en rechts leverbaar (optie).
De montagehandleiding bevindt zich in de zijtafels.

2. Aufstellung

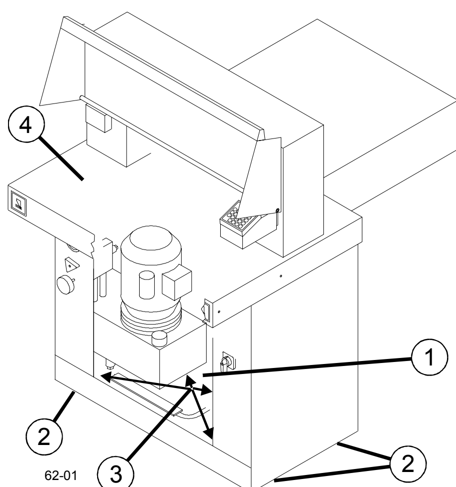
Die Maschine ist auf Rollen fahrbar.

▲ **Warnung!**
Auf geneigtem Untergrund die Maschine gegen Wegrollen sichern.

2. Installation

The Machine is mobile on castors.

▲ **Danger!**
If installed on an unlevel floor the machine must be secured against movement.



2.1 Aufstellung

Die Maschine auf festem, trockenem und ebenem Untergrund aufstellen.

▲ **Warnung!**

- Die Maschine nicht im Freien aufstellen.
- Nicht in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten oder Gasen benutzen.
- Nicht in feuchter und nasser Umgebung benutzen.
- Netzkabel vor Hitze, Öl, und scharfen Kanten schützen.

● **Achtung!**
Nur vom Hersteller empfohlenes Zubehör benutzen.

Maschine ausrichten:
- Verkleidung (1) abnehmen.
- Maschine mit Wasserwaage ausrichten
  (2) 4x Stellschrauben SW19
  (3) 4x Kontermutter
  (4) Bezugsfläche Maschinentisch
- Verkleidung (1) anbringen.

2.1 Installation

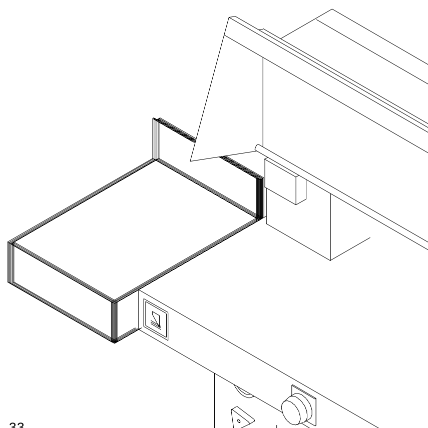
The machine must be installed on a sturdy, dry and leveled floor.

▲ **Danger!**

- The machine must not be located outside.
- Do not use in the vicinity of inflammable liquids or gases.
- Do not use in humid environments.
- Protect mains cable against heat, oil and sharp edges.

● **Important!**
Only fit accessories recommended by the manufacturer.

Levelling the machine:
- Remove cover (1).
- Level machine with water level.
  (2) 4 x screw size 19
  (3) 4 x nut
  (4) Reference area machine table.
- Re-install cover (1).



2.2 Vormontage

Als Zubehör sind zwei Seitentische links und rechts lieferbar (Option).
Die Anbauanleitung ist den Seitentischen beigelegt.

2.2 Preparing for installation

As an option side tables, left and right are available.
Assembly instructions are to be found on the side tables.

2.3 Alimentación

La placa indicadora de tipo se encuentra en el lado trasero de la máquina.
- Los valores de la placa indicadora de tipo, tensión „V“, frecuencia „Hz“, absorción de corriente „A“ deben corresponderse con los valores indicados de la red de alimentación de corriente.
- **Se ha de garantizar que esté conectado el conductor de protección.**
- Conectar el aparato a la red.

En la caja de distribución, situada en el lado trasero de la máquina, se guardan los siguientes documentos:
- Esquema de circuitos
- Plano de conexiones
- Lista de aparatos de las piezas eléctricas
- Hoja de conjunto.

Las máquinas se suministran con los ajustes normalizados siguientes:
- Tensión 220 - 240V 1ph
- Frecuencia 50Hz

Máquinas para otros voltajes:
- Para el caso de voltajes especiales, la máquina se suministrará con un transformador preconectado en el cual puede ajustarse el voltaje según los requerimientos individuales. La placa indicadora del tipo de suministro, se encuentra en el lado trasero de la máquina.

2.3 Alimentation électrique

La plaque signalétique se trouve sur la face arrière de la machine.
- Les indications de la plaque signalétique - la tension „V“, la fréquence „Hz“ et la puissance absorbée „A“ - doivent être conformes aux valeurs de l’installation d’alimentation électrique.
- **Le raccordement à un conducteur de protection doit être garanti.**
- Brancher l’appareil au secteur.

L'armoire électrique située dans la partie arrière de la machine, sert également au rangement des documents suivants :
- Schéma des connexions
- Schéma de montage
- Liste des éléments électriques
- Vue d'ensemble

Lors de la livraison, les réglages standard de la machine sont les suivants :
- Tension 220 - 240V 1ph
- Fréquence 50Hz

Equipement d'une machine destinée à fonctionner avec d'autres tensions :
- En cas de tension particulière, la machine est livrée équipée d'un transformateur qui permet le réglage de la machine sur la tension existante. Le transformateur se trouve dans l`armoire électrique.

2.3 Stroomvoorziening

Het typeplaatje bevindt zich op de achterzijde van de machine.
- De op het typeplaatje vermelde waarden voor spanning ”V”, frequentie ”Hz” en stroomsterkte ”A” moeten overeenkomen met de waarden van de stroomvoorziening.
- **De machine moet geaard zijn.**
- Steek de stekker in het stopcontact.

In de schakelkast aan de achterzijde van de machine bevinden zich de volgende gegevensbladen:
- aansluitschema
- elektrisch bedradingsschema
- overzicht van de elektrische onderdelen van de machine
- overzichtsblad

De machine wordt standaard geleverd met de volgende instellingen:
- Spanning 220 - 240V 1fase
- Frequentie 50Hz.

Machines voor andere spanningen:
- Bij afwijkende spanningen wordt de machine geleverd met een voorschakel-transformator, waarbij de spanning afzonderlijk kan worden ingesteld.

De voorschakeltransformator bevind zich in de schakelkast.

2.3 Stromversorgung

Das Typenschild befindet sich auf der Maschinenrückseite.

- Die Angaben des Typenschildes - Spannung " V ", Frequenz "Hz", Stromaufnahme "A" müssen den Werten der Stromversorgungsanlage entsprechen.
- **Schutzleiteranschluß muß gewährleistet sein.**
- Gerät mit Netz verbinden.

Im Schaltkasten an der Maschinenrückseite sind folgende Unterlagen aufbewahrt:

- Stromlaufplan
- Bauschaltplan
- Geräteliste der Elektroteile
- Übersichtsblatt.

Die Maschinen werden standardmäßig mit folgender Einstellung ausgeliefert:

- Spannung 220 - 240V 1ph
- Frequenz 50Hz.

Maschinen für andere Spannungen:

- Bei Sonderspannungen wird die Maschine mit einem Vorschalttransformator ausgeliefert, an dem die Spannung individuell eingestellt werden kann. Der Vorschaltransformator befindet sich im Schützkasten.

2.3 Power supply

The name plate is located at the rear of the machine.

- Data stated on the rating plate - Voltage " V ", Frequency "Hz", Power consumption "A" must correspond to the values of the power supply unit.
- **Earth wire must be available.**
- Connect the machine with the mains.

The following documentation is stored in the switchcabinet at the rear of the machine:

- Electrical circuit diagram
- Construction diagram
- Components list of electrical parts
- Overview sheet.

Standard machines are factory-set as follows:

- Voltage 220 - 240V 1 phase
- Frequency 50Hz.

Machines for other voltages:

- For special voltages the machine is equipped with a transformer. The transformer voltage may be set individually. The transformer is in the switch cabinet.

3. Manejo

▲ **Advertencia!**
Antes de la primera puesta en función, leer los capítulos “Generalidades” y “Manejo” en las instrucciones de servicio. Se debe trabajar en la máquina sólo cuando se hayan comprendido las instrucciones de servicio y las indicaciones de seguridad.

▲ **Advertencia!**
Antes de iniciar el trabajo, comprobar que los dispositivos de seguridad estén completos y listos para funcionar.

Se recomienda llevar un libro de controles.

Máquina con tapa de protección

- Revestimiento:Todas las placas de revestimiento deben estar puestas.
- Activación del corte:
  El mecanismo de corte se acciona a través del sistema de control "dos manos" (2)
  El mecanismo de corte solamente debe ponerse en marcha si la tapa de protección está cerrada y los 2 pulsadores del corte (sistema de control "dos manos") son pulsados.
- .

Máquina con células fotoeléctricas de seguridad.

- Revestimiento:Todas las placas de revestimiento deben estar puestas.
- El mecanismo de corte solamente debe ponerse
  en marcha si los dos pulsadores de corte (sistemas de control "dos manos") son pulsados a la vez.
- Células fotoeléctricas de seguridad:_
  Si algo interfiere dentro del área de seguridad, activándola, el ciclo de corte debe detenerse inmediatamente.

3. Commandes

▲ **Avertissement!**
Avant la première mise en marche de la machine, lire et observer les instructions d'utilisation du chapitre intitulé "Généralités" ainsi que le chapitre "Commandes" contenus dans la brochure jointe. Le travail sur la machine ne doit être entamé que lorsque les instructions d'utilisation et les consignes de sécurité ont été comprises.

▲ **Avertissement!**

Avant d'entamer le travail, effectuer un contrôle fonctionnel des dispositifs de sécurité et vérifier s'ils sont tous disponibles et en entier. Il est recommandé de tenir un carnet des contrôles techniques.

Machine avec capot pivotant

- Panneaux de recouvrement: Tous les panneaux doivent être montés.
- Déclenchement de la coupe: La coupe est déclenchée par la „commande bimanuelle“ (2). La coupe ne doit se déclencher que si le capot est fermé et si les deux touches de la commande bimanuelle sont actionnées exactement au même moment.

Machine avec Barrière photoélectrique

- Panneaux de recouvrement: Tous les panneaux doivent être montés.
- La coupe ne doit se déclencher que si les deux touches de la commande bimanuelle sont actionnées exactement au même monent.
- Barrière photoélectrique:
  Lorsque la main pénètre dans le champ de protection, le cycle de travail entamé doit immédiatement être interrompu.

3. Bediening

▲ **Waarschuwing!**
Lees alvorens de machine voor het eerst in gebruik te nemen de hoofdstukken "Algemeen" en het "Bediening" van de gebruiksaanwijzing en de veiligheids-voorschriften in de bijgevoegde brochure en neem deze in acht. Er mag pas met de machine worden gewerkt als de gebruiks-aanwijzing en de veiligheidsvoorschriften geheel duidelijk zijn.

▲ **Waarschuwing!**
Controleer alvorens met de machine te werken of de veiligheidsinrichtingen compleet zijn en of ze functioneren.

Het wordt aanbevolen de uitgevoerde controles in een handboek bij te houden.

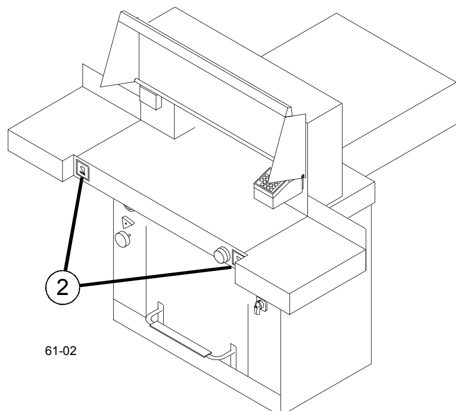
Machine met veiligheidskap

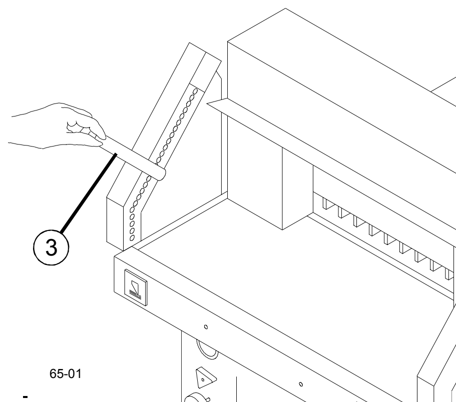
- Beschermkappen van de machine: Alle beschermkappen moeten zijn gemonteerd.
- Activering van het snijden:Door de beschermkap (2) snel te neer te klappen, wordt het snijden geactiveerd.
- Starten snijden:
  Het snijmes wordt geactiveerd door tweehand bediening. Het snijmes komt alleen naar beneden als de veiligheidskap naar beneden is, en de tweehands bediening gelijktijdig wordt ingedrukt

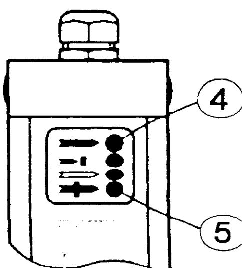
Machine met Foto-elektische beveiliging

- Beschermkappen van de machine: Alle beschermkappen moeten zijn gemonteerd.
- Het snijmes kornt alleen naar beneden als de tweehands bediening gelijktijkig wordt ingedrukt.
- Foto-elektrische beveiliging:
  Als men met de handen binnen de veiligheidszone komt, hoort elke tot stand gebrachte handeling onmiddellijk te worden gestopt.

3. Bedienung







▲ **Warnung!**
Vor der ersten Bedienung in der Betriebsanleitung das Kapitel "Allgemeines" und das Kapitel "Bedienung" lesen und beachten. An der Maschine darf erst gearbeitet werden, wenn Betriebsanleitung und Sicherheitshinweise verstanden wurden.

▲ **Warnung!**
Sicherheitseinrichtungen vor Arbeitsbeginn auf Vollständigkeit und Funktion prüfen.

Es wird empfohlen ein Prüfhandbuch zu führen.

<u>Maschine mit Haube</u>

- Maschinenverkleidungen:
  Alle Verkleidungen müssen angebracht sein.
- Schnittauslösung:
  Der Schnitt wird ausgelöst durch eine "Zweihandauslösung" (2).
  Ein Schnitt darf nur ausgelöst werden, wenn die Haube geschlossen ist, und die Tasten der "Zweihandauslösung" (2) gleichzeitig gedrückt werden.

<u>Maschine mit Sicherheitslichtschranke</u>

- Maschinenverkleidungen:
  Alle Verkleidungen müssen angebracht sein.
- Ein Schnitt darf nur ausgelöst werden, wenn die Tasten der "Zweihandauslösung" (2) gleichzeitig gedrückt werden.
- Lichtschranke:
  Wird in das Schutzfeld gegriffen, muß ein ausgelöster Arbeitstakt sofort abbrechen.

3. Operation

▲ **Danger!**
Prior to operation the chapters “General” and “Operation” of the operating instructions must be carefully read and observed. The machine may only be operated by persons who have read and understood the operating instructions and safety instructions.

▲ **Danger!**
Check safety devices are complete and function prior to starting the machine.

It is recommended to keep a check handbook.

<u>Machine with guard</u>

- Machine panels:
  All panels must be mounted
- Cutting activation:
  The cutting mechanism starts through a "two-handed control system" (2).
- The cutting mechanism should only start if the guard is closed and the buttons of the two handed control system are pressed exactly at the same time.

<u>Machine with photo-electric beam guard</u>

- Machine panels:
  All panels must be mounted
- The cutting mechanism should only start if the buttons of the two handed control system are pressed exactly at the same time.
- Photo-electric beam guard:
  If one reaches into the safety area an activated cutting cycle will be immediately stopped.

3.1 Elementos de manejo

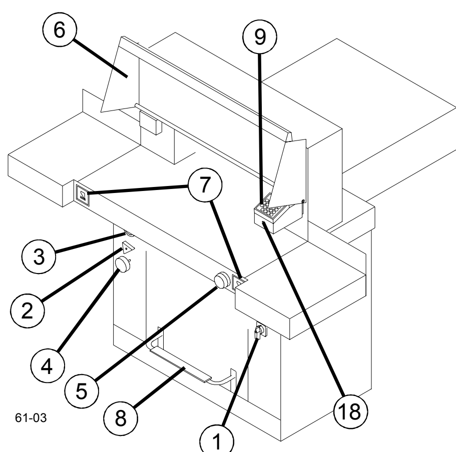
(1) Interruptor principal
(2) Ajuste presión de pisón
(3) Indicador de la presión de aceite del pisón
(4) Bloqueo de la cuchilla
(5) Mando de control giratorio del tope trasero
(6) Tapa de seguridad
(7) Activación "dos manos"
(8) Pedal bajada pisón
(9) Control de medida
(10) Visor medidas (cm. ó pulgadas)
(11) Programador de medidas (Función de expulsión)
(12) Programador de medidas
(13) Paro y borrado, anulación y corrección
(14) Marcha
(15) Memorias / medidas repetitivas
(16) Teclado numérico
(17) Cambio de cm. a pulgadas
(18) Interruptor on/off del aire de la mesa
(19) Borrado de programa
(20) Selección de programa
(21) Enter (fijación de datos)
(22) N°. de programa
(23) Paso de programa
(24) Indicador de corte repetivo
(25) Indicador de medida

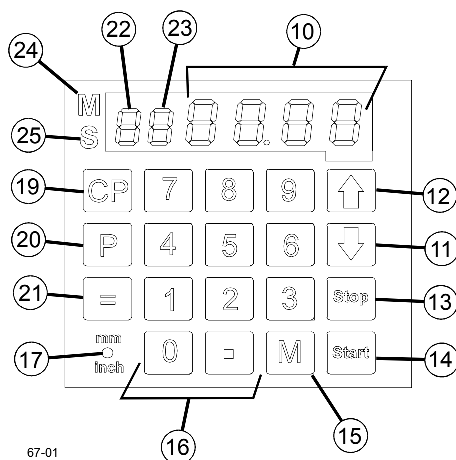
3.1 Organes de commande

(1) Interrupteur principal
(2) Régulateur de la force de pression
(3) Indicateur de pression d'huile de la force de pression
(4) Dispositif de blocage du couteau
(5) Bouton pour le réglage manuel du chariot
(6) Capot
(7) Commande bimanuelle
(8) Compression par pédale
(9) Commande du chariot
(10) Indicateur du format (en cm ou pouces)
(11) Dimension programmable - Fonction d`éjection
(12) Dimension programmable
(13) Stop (arrêt) & Clear
(14) Start (démarrage)
(15) Mém
(16) Pavé numérique
(17) Commutation cm - pouces (pas de mémorisation lors de l'arrêt)
(18) Marche/Arrêt table soufflante
(19) Effacement programme
(20) Sélection programme
(21) Entrée
(22) Numéro de programme
(23) Etape de programme
(24) Affichage de coupe en fonction de dimensions incrémentales
(25) Dimension spécifiée

3.1 Bedieningselementen

(1) Hoofdschakelaar
(2) Instelling perskracht
(3) Oliedrukindicatie perskracht
(4) Vergrendeling van de messen
(5) Handwiel om het zadel te verstellen
(6) Beschermkap
(7) Veiligheidsschakelaar
(8) Persen met voetpedaal
(9) Schakelaar om het zadel te verstellen
(10) Maatdisplay (cm of inch)
(11) Maat programeren
(12) Zadel geheel naar achter verstellen
(13) Stop y cancelar
(14) Start
(15) Opslaan
(16) Tiptoetsen
(17) Omschakelen cm - inch (wordt bij uitschakelen niet opgeslagen).
(18) Luchttafel aan-uit
(19) Programma schoonmaken
(20) Selecteer programma
(21) Invoeren
(22) Programma nummer
(23) Programma stap
(24) Kettingmaat weergave
(25) Weergave ingestelde maat





3.1 Bedienelemente

(1) Hauptschalter
(2) Presskraft Einstellung
(3) Presskraft Öldruckanzeige
(4) Messerarretierung
(5) Handrad zur Sattelverstellung
(6) Haube
(7) Zweihandauslösung
(8) Pressung mit Fußpedal
(9) Sattelsteuerung
(10) Maßanzeige (cm oder inch)
(11) - Programmierbares Maß
- Eject (Auswurffunktion)
(12) Programmierbares Maß
(13) Stop & Clear; Abbruch & Eingabe löschen
(14) Start
(15) Speicher / Maßwiederholung
(16) Zahlenfeld
(17) Umschaltung cm - inch.
(18) Lufttisch Ein-Aus
(19) Program Löschen
(20) Program anwählen
(21) Wertübernahme
(22) Programmnummer
(23) Programmschritt
(24) Kettenmaß Anzeige
(25) Sollmaß-Anzeige

3.1 Operating elements

(1) Mains switch
(2) Setting clamping pressure
(3) Oil pressure indicator for clamping force"
(4) Blade locking
(5) Rotary control for backgauge setting
(6) Guard
(7) Two-hand activation
(8) Clamping with pedal
(9) Backgauge control
(10) Dimensions display (cm or inch)
(11) - Pragrammable dimension
- Eject function
(12) Pragrammable dimension
(13) Stop & Clear; annulation & correction
(14) Start
(15) Memory / Dimension repeat
(16) Numerical keypad
(17) Changeover cm/inch.
(18) Air table On-Off
(19) Clear program
(20) select program
(21) Enter
(22) Program number
(23) Program step
(24) Display repeat cut
(25) Specified dimension

3.2 Arranque de la máquina

- Interruptor principal (1) en posición "1".
- El dispositivo de retención de cuchilla (4) debe estar sacado.
- Presionar la tecla [Start] (9) El tope se mueve hacia atrás y busca el punto de referencia y aparecerá dicha medida en el display.
- En caso necesario, ajustar la presión con la ruedecita de ajuste (2).
- Fuerza de presión para DIN A4 aprox. 50 bares —> Si se activa un corte, se puede leer la presión del aceite en el indicador de la presión del aceite (3).

El prensado manual por medio del pedal (8)

Por medio del pedal se puede efectuar un prensado manual (p.ej. en caso de pilas de papel plegado).

Cortar a una medida exacta

- Entrar la medida en el campo numérico el LED "S" parpadea (16).
- Oprimir la tecla [Start] → la medida será regulada, el LED "S" se apaga. Medidas menores a 9 cm solo pueden ser ajustadas con la tecla-Start oprimida. Mesa lateral a la derecha
- Presionar la tecla [Start] -> la medida será ajustada.
- Colocar el papel y escuadrar el mismo contra el tope trasero (11) y el lateral (preferiblemente el izquierdo) ayudándose con la escuadra de madera (6).

La programación se describe en el punto 3.6 Programación. Corte de acuerdo con las marcas.

Cortar según la marca

- Ajuste el tope trasero con la rueda de dirección (5) hasta el final.
- Inserte el papel y presionelo con la escuadra (6) hacia el tope trasero (11).
- Girar la manivela (5) hacia la derecha, hasta que el material a ser cortado se encuentre bajo el señalador de corte. Mientras se gire la manivela hacia la derecha, el soporte se mueve más rápidamente. El movimiento hacia atrás del soporte, solo es posible en marcha rápida girando la manivela hacia la izquierda.
- La barra de prensado puede ser accionada por medio del pedal (8) como indicador mecánico.
- Realice el corte.

Tecla Eject

Si presiona la tecla [↓] en lugar de [Start] después de la inserción de la medida, el tope trasero se moverá hacia el frente sacando el papel. Después de esto volverá a la medida ajustada en el campo munérico.

3.2 Mise en marche de la machine

- Mettre l'interrupteur principal (1) en pos. "1".
- Le dispositif de blocage du couteau (4) doit être sorti.
- Appuyer sur la touche [Start] (9). -> Le chariot se déplace vers l`arrière et cherche le point de référence. –> Attendre que la mesure s`affiche (10).
- En cas de besoin, régler la force de pression à l'aide du bouton de réglage (2).
- Force de pression pour DIN A4 environ 50 bar —> L'indicateur de pression d'huile (3) permet de relever la pression d'huile lorsqu'une coupe est déclenchée.

Pression de la pédale (8)

Un préréglage manuel à l'aide de la pédale est possible (par exemple pour couper des piles de papiers striés).

Réglage sur un format particulier

- Entrer le format à l'aide du pavé numérique (16)
- La LED „S“ clignote.
- Appuyer sur la touche [Start] → le déplacement vers le point de mesure est déclenché, la LED "S" s'éteint. Le positionnement sur des mesures inférieures à 9 cm est uniquement possible si la touche de démarrage est enfoncée.
- Introduire le papier et le pousser vers le chariot (11) avec le dispositif de taque (6).
- Déclencher la coupe.

La programmation est décrite au point 3.6 „Programmation“

Couper en fonction des repères

- Déplacer le chariot vers l`arrière avec le bouton (5).
- Introduire le papier et le pousser vers le chariot (11) avec le dispositif de taquage (6).
- Tourner le bouton (5) à droite jusqu'à ce que les repères sur le papier se trouvent en dessous de l'indicateur optique de coupe. A fur et à mesure que le bouton est tourné vers la droite, le déplacement du chariot s'accélère. Le retour du chariot n'est possible qu'en déplacement rapide par la rotation à gauche du bouton.
- Pour couper en fonction des repères, le presse-papier peut être utilisé en tant qu'indicateur mécanique de coupe actionné à l'aide de la pédale (8).
- Déclencher la coupe.

Touche Ejecteur

Si l`on appuie sur la touche [↓] au lieu de la touche [Start] après avoir entré la dimension, le chariot se déplace vers l`avant pour faire sortir le papier. Il se
déplace ensuite à la position correspondant au chiffre affiché.

3.2 Starten van de machine

- Zet de hoofdschakelaar (1) op "1".
- Mesvergrendeling (4) moet uitgetrokken zijn.
- Druk knop [Start] (9) in -> het zadel verpaatst zich naar achter en zoek zijn referentie punt. Wachten tot er een maat op de display (10) verschijnt.
- Druk op toets (9) -> Het zadel gaat naar achteren en zoekt referentiepunt:
- Beweeg het zadel met toets (6) helemaal naar achter. Stel indien gewenst de perskracht in met het instelwiel (2).
- De perskracht voor DIN A4 bedraagt ca. 50 bar. —> Als het snijden wordt geactiveerd kan op de oliedrukindicatie (3) de oliedruk worden afgelezen.

Manuele voetpersing (8)

Met het voetpedaal kan handmatig voorgeperst worden (bijv. bij gevouwen papierstapels).

Snijden op een bepaalde maat

- Voer de gewenste maat met de tiptoetsen (16) in -> Led „S“ knippert
- Druk op de toets [Start] -> er wordt naar maat toe bewogen, LED "S" gaat uit. Er kan alleen met een ingedrukte start-toets naar maten onder 9 cm worden bewogen.
- Druk op [Start] - maat wordt ingesteld.
- Leg het papier in.
- Papier plaatsen met stootblok op stoten (6) plaatsen,
- Ga snijden.

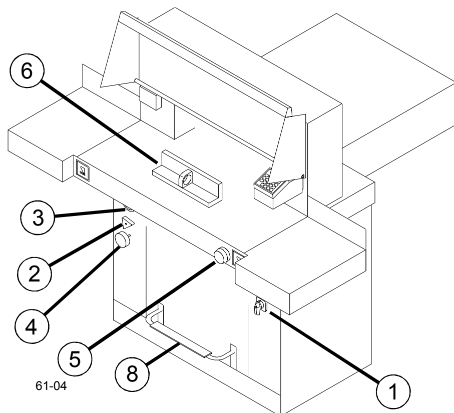
- De programmering is onder punt 3.6 beschrijven

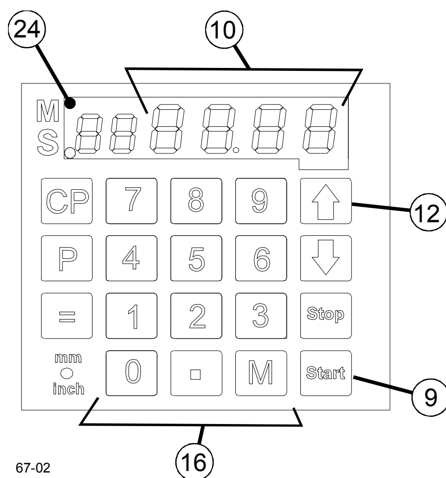
Snijden volgens markering

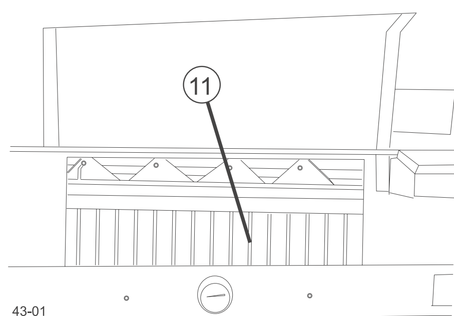
- Zadel met de handafstelling (5) naar achter transporteren.
- Papier plaatsen en met opstoter (6) voor het zadel plaatsen.
- Draai het handwiel (5) naar rechts tot de markering op het te snijden voorwerp zich onder de optische snij-aanwijzer bevindt. Hoe verder het wiel naar rechts wordt gedraaid, deste sneller beweegt het zadel. Het zadel kan alleen achter uit worden bewogen tijdens de snelle modus door het handwiel naar links te draaien.
- De persbalk kan als mechanische snij-aanwijzer worden gebruikt door het voetpedaal te bedienen.
- Snijden.

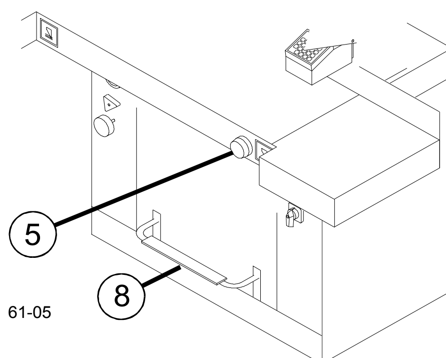
Eject-toets

- Wordt na de maatinstelling met knop [Start], en knop [↓] bevestigd. Het zadel verplaatst zich naar voren om het papier uit te stoten, het zadel keert terug naar de ingestelde maat.









3.2 Maschine starten

- Hauptschalter (1) auf Stellung "1".
- Messerarretierung (4) muß herausgezogen sein
- Start Taste (9) drücken. -> Sattel fährt nach hinten und sucht Referenzpunkt, -> warten bis ein Maß auf dem Display (10) erscheint.
- Bei Bedarf Presskraft mit Einstellrad (2) einstellen.
- Presskraft für DIN A4 ca. 50 bar. -> Wenn ein Schnitt ausgelöst wird, kann auf der Öldruckanzeige (3) der Öldruck abgelesen werden.

Manuelle Fußpressung (8)
Mit dem Fußpedal ist eine manuelle Vorpressung (z.B. bei gefalzten Papierstapeln) möglich.

Schneiden auf ein bestimmtes Maß
- Maß im Zahlenfeld (16) eingeben -> LED "S" blinkt.
- Taste Start drücken -> Maß wird angefahren, LED "S" erlischt. Maße unter 9cm können nur mit gedrückter Start-Taste angefahren werden.
- Papier einlegen und mit dem Aufstoßwinkel (6) an den Sattel (11) schieben.
- Schnitt auslösen.

Die Programmierung ist in Abschnitt 3.6 "Programmierung" beschrieben.

Schneiden nach Markierung
- Sattel mit Handrad (5) nach hinten fahren.
- Papier einlegen und mit dem Aufstoßwinkel (6) an den Sattel (11) schieben.
- Handrad (5) nach rechts drehen, bis Markierung auf dem Schnittgut unter dem optischen Schnittandeuter ist. Je weiter das Handrad nach rechts gedreht wird, je schneller bewegt sich der Sattel. Der Sattelrücklauf ist nur im Eilbetrieb durch Drehen des Handrades nach links möglich.
- Der Pressbalken kann durch Betätigen des Fußpedals (8) als mechanischer Schnittandeuter verwendet werden.
- Schnitt auslösen.

Auswurf Funktion
Wird nach der Maßeingabe anstelle der Taste Start dieTaste ↓ betätigt, fährt der Sattel zur Papierentnahme nach vorn und anschließend auf das im Zahlenfeld eingestellte Maß.

3.2 Start machine

- Mains switch (1) to position “1”.
- Blade locking facility (4) must be pulled out.
- Press Start key (9). -> Backgauge moves to the rear and searches for the reference position, -> measurement apperars on the display.
- If necessary, set clamping pressure with setting wheel (2).
- Clamping pressure for DIN A4, approx. 50 bar
  -> If a cutting process has been activated, the oil pressure may be seen at the oil pressure indicator (3).

Pressing with pedal (8)
Preventing a cut is possible with the pedal (e.g. with folded paper stacks).

Dimensions control - cutting to specified dimensions
- Enter dimension at the numerical keypad (16) -> LED "S" blinks.
- Press Start key - dimension is approached, LED "S" go out. Dimensions below 9cm can only be approached with the Start key held pressed.
- Insert the paper and push it with the knocking up device to the backauge
- Release the cut.

Programming is described under point 3.6 “Programming”.

Cut according to markings
- Adjust the backgauge with the hand-wheel (5) to the back.
- Insert the paper and push it with the knocking up device to the backauge
- Turn rotary control (5) to the right until the marking on the paper to be cut is below the cutting line indicator. The further the rotary control is turned to the right, the faster the backgauge moves. Return of the backgauge is only possible in quick motion by turning the rotary control to the left.
- By activating the pedal (8), the clamp can be used as mechanical cutting line indicator.
- Release the cut.

Eject function
If you press the key ↓ instead of Start, after insertion of the dimension the backgauge moves to the front for taking out the paper. After that it goes to the adjusted dimension of the figure field.

Cortar con dimensión incremental

- Entrar la medida inicial en el campo numérico (16).
- Ajustar la medida con la tecla "Start".
- Empujar el papel al borde (11) del soporte.
- Presionar la tecla "M" -> en el display se ilumina "M" (24).
- Entrar la dimensión incremental
- Presionar la tecla Start después de la activación de corte -> el soporte se mueve hacia adelante a la dimensión incremental.

Finalizar la función de dimensión incremental:

- Presionar la tecla-" M", en el display se apaga LED"M" (24).

▲ **Advertencia!**

Para girar la pila de papel, transportar primero el soporte hacia adelante.

- No intervenir en la zona de corte mientras la cuchilla está en movimiento.
- No interrumpir el movimiento hacia arriba de la cuchilla haciendo conmutaciones durante el movimiento.

Activación del corte

Solo podremos cortar si las medidas de corte están colocadas correctamente. El LED "S" del visor debe estar apagado.

- Cerrar la tapa (6), respectivamente liberar la célula fotoeléktrica de seguridad.
- Presionar simultáneamente las teclas de ctivación a dos manos (7) y mantenerlas oprimidas hasta que el corte haya sido terminado.

Finalización o interrupción:

- Soltar una o las dos teclas de la activación a dos manos.

Dimensions incrémentales

- Introduire la dimension de départ à l'aide du pavé numérique (16)
- Effectuer le positionnement sur le format à l'aide de la touche Start (démarrage).
- Pousser le papier jusqu'au bord (11) du chariot.
- Appuyer sur la touche "M" -> l'affichage "M" (24) s'allume.
- Introduire la valeur pour la dimension incrémentale.
- Après le déclenchement de la coupe, actionner la touche Start (démarrage) -> le chariot se déplace vers l'avant sur la distance correspondant à la valeur de la dimension incrémentale.

Terminer la fonction des dimensions incrémentales :

- Appuyer sur la touche "M" -> l'affichage LED "M" (24) s'éteint.

▲ **Avertissement !**

- Pour tourner la pile, déplacer le chariot vers l'avant.
- Ne pas avancer les mains dans la zone de coupe tant que le couteau est en mouvement.
- Ne pas interrompre, par des commutations, les mouvements verticaux (vers le haut) du couteau.

Déclencher la coupe

La coupe ne peut être déclenchée qu`après le déplacement vers le point de mesure. -> La LED „S" de l`affichage doit être éteinte.

- Selon le modèle, fermer le capot (6) ou dégager la barrière photoélectrique.
- Appuyer en même temps sur les deux touches de la commande bimanuelle (7) et les laisser enfoncées jusqu'à l'accomplissement de la coupe.

Terminer ou interrompre la coupe :

- Relâcher une ou toutes les deux touches de la commande bimanuelle.

Snijden met kettingmaat

Toets de startmaat met behulp van de tiptoetsen (16) in.

- Stel met de Start-toets de maat in.
- Schuif het papier tot aan de rand (11) van het zadel.
- Druk de toets "M" in - op het display licht "M" (24) op.
- Toets de kettingmaat in.
- Druk, nadat het snijmechanisme is geactiveerd, op de Start-toets - het zadel gaat naar voren tot de ingetoetste kettingmaat is bereikt.
- Kettingmaatfunctie beeindingen:
- Druk de "M"-toets in - LED "M" (24) dooft in het display.

▲ **Waarschuwing!**

- Om de stapel te draaien dient het zadel eerst naar voren te worden verplaatst.
- Blijf uit de beurt van het snijmechanisme zolang het mes beweegt.
- Onderbreek de opwaartse beweging van het mes niet door een schakelaar te bedienen.

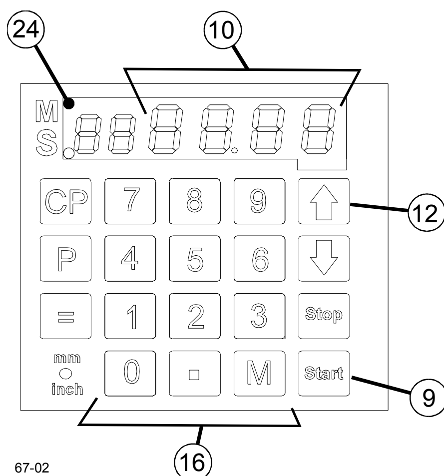
Snijden

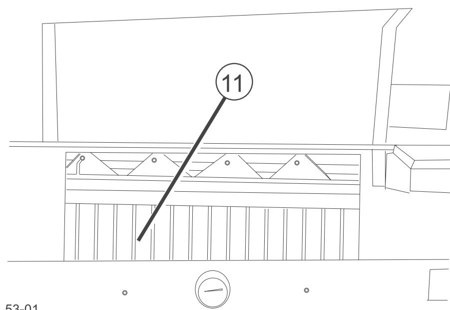
Het snijmes werkt alleen, als de maat correct wordt ingevoerd – De ied ..S.. op de display moet uit zijn.

- Veiligheidsklep (6) sluiten, of buiten het bereik van de lichtarm beveiliging blijven.
- Druk de beide toetsen van de veiligheidsschakelaar tegelijkertijd in en houd ze ingedrukt tot het snijden is beeindigd.

Beeindigen of onderbreken van het snijmechanisme

Laat één of beide toetsen van de veiligheidsschakelaar los.



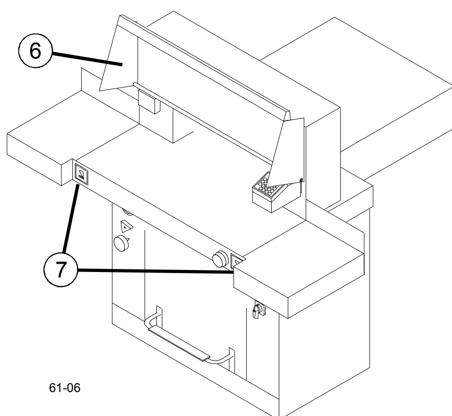


Kettenmaßfunktion
- Startmaß im Zahlenfeld (16) eingeben.
- Mit Taste [Start] Maß anfahren.
- Papier an den Sattel (11) schieben.
- Taste [M] drücken -> Im Display leuchtet LED "M" (24).
- Kettenmaß eingeben
- Nach Schnittauslösung Taste [Start] betätigen -> Sattel fährt um das eingegebene Kettenmaß nach vorne.

Kettenmaßfunktion beenden:
- Taste [M] drücken -> LED "M" (24) im Display erlischt.

Repeat cutting
- Enter start dimension at numerical keypad (16).
- Drive to dimension by activating the [Start] key.
- Push the paper to the backgauge (11).
- Press [M] key -> LED „M“ (24) is displayed.
- Enter repeat dimension.
- Press [Start] key after cutting activation -> Backgauge moves to the front by the set amount of the repeat dimension entered.

Repeat dimension function completed
- Press [M] key -> LED "M" (24) goes off.



▲ Warnung!
- Zum Drehen des Stapels erst Sattel nach vorne fahren.
- Nicht in den Schneidebereich eingreifen, solange sich das Messer bewegt.
- Die Aufwärtsbewegung des Messers nicht durch Schaltvorgänge unterbrechen.

Schnittauslösung
Ein Schnitt kann nur ausglöst werden, wenn das Sollmaß angefahren wurde. -> Die LED "S" im Display muß erloschen sein.
- Haube (6) schließen, bzw, Lichtschranke freigeben.
- Beide Tasten der Zweihandauslösung (7) gleichzeitig drücken und bis zur Beendigung des Schnittes gedrückt halten.

Schnittbeendigung oder -unterbrechung:
- Eine oder beide Tasten der Zweihandauslösung loslassen.

▲ Danger!
- Run backgauge to the front for turning the paper stack.
- Do not reach into the cutting aria when the blade is in motion.
- Do not interrupt the upward movement of the blade by performing switching procedures.

Cutting activation
You can only release a cut, if the specified dimension was approached correctly. -> The LED "S" on the display has to be off.
- Close the guard (6), respectively, release the photo-electric beam guard.
- Press both buttons of the two-hand activation (7) simultaneously and keep them depressed until the paper is completely cut.

Cutting stop or interruption:
- Release one or both buttons of the two-hand control.

3.3 Indicador de corte

Optico
Para cortar de acuerdo con la marcación, se utiliza el indicador óptico de corte. El rayo de luz indica el canto de corte.

Mecánico
Para cortar de acuerdo con la marcación, se puede utilizar la barra de prensado.
- La barra de prensado puede ponerse en cualquier posición por medio del pedal (14).
- El canto frontal de la barra de prensado concuerda con el canto de corte.

3.3 Indicateur de coupe

Indicateur optique
Pour couper en fonction des repères, utiliser l'indicateur optique de coupe. Le rayon lumineux indique le trait de coupe.

Indicateur mécanique
Pour couper en fonction des repères, le presse-papier peut être utilisé pour indiquer le trait de coupe.
- La pédale (14) permet d'orienter le presse-papier sur toute position voulue.
- Le bord avant du presse-papier correspond au bord de coupe.

3.3 Snij-aanwijzer

Optisch
De optische snij-aanwijzer wordt gebruikt om op de gemarkeerde plaats te snijden. De lichtstraal toont de snijkant.

Mechanisch
De persbalk kan worden gebruikt als snij-aanwijzer om op de gemarkeerde plaats te snijden.
- De persbalk kan met het voetpedaal (1) in elke gewenste positie worden gebracht.
- De voorkant van de persbalk komt overeen met de snijkant.

3.4 Mesa de aire (opción)

Con la mesa de aire conectada, se facilita una mejor posición para el corte de las pilas de papel más grandes.

Conectar la mesa de aire —>
Levar el conmutador (2) a la posición "1"

Desconectar la mesa de aire —>
Levar el conmutador (2) a la posición "0"

3.4 Table soufflante (en option)

Le positionnement de grandes piles de papier est plus facile lorsque la table soufflante est mise en marche.

Mise en marche de la table soufflante —>
Commutateur (2) sur position "1"

Arrêt de la table soufflante —>
Commutateur (2) sur position "0"

3.4 Luchttafel (optie)

Met behulp van de luchttafel kunnen grotere stapels papier gemakkelijker in snijpositie worden gebracht.

Inschakelen van de luchttafel —>
Zet schakelaar (2) in positie "1"

Uitschakelen van de luchttafel —>
Zet schakelaar (2) in positie "0"

3.5 Chapa protectora (opción)

Para evitar que la barra de prensado deje huellas en el material sensible, se podrá montar una chapa protectora (3).

Montar la chapa protectora
Se introduce la chapa protectora con dos pernos de trinquete hacia arriba en la barra de prensado (4).

- **Atención!**
  El corte mínimo debe ser de 6 cm.

Desmontar la chapa protectora
Meter un atornillador debajo de las ranuras (4) a la izquierda y derecha.

3.5 Tôle de recouvrement (en option)

Afin d'éviter des empreintes du presse-papier sur des matières sensibles, il est possible de monter une tôle de recouvre-ment (3).

Montage de la tôle de recouvrement
Faire glisser vers le haut la tôle de recouvrement dans le presse-papier (4) et faire encliqueter les deux chevilles prévues à cet effet.

- **Attention!**
  La coupe minimum est de 6 cm.

Démontage de la tôle de recouvrement
Faire passer un tournevis en dessous des fentes (5) de droite et de gauche.

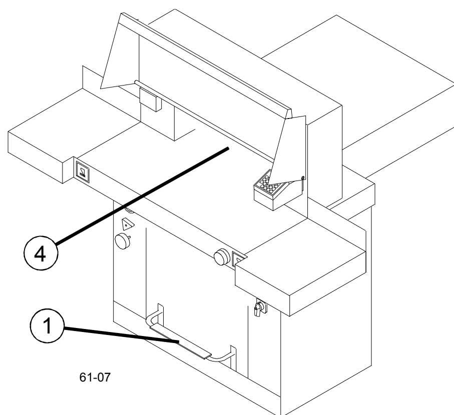
3.5 Afdekplaat (optie)

Om te voorkomen dat de persbalk in gevoelig materiaal drukt, kan een afdekplaat (3) worden gemonteerd.

Afdekplaat monteren
De afdekplaat wordt met twee vergrendelschroeven in de persbalk (4) omhoog geschoven.

- **Attentie!**
  De minimale snijkant mag niet onder 6 cm liggen.

Afdekplaat demonteren
Beweeg een schroevedraaier onder de links en rechts aangebrachte sleuven (5).



3.3 Schnittandeuter

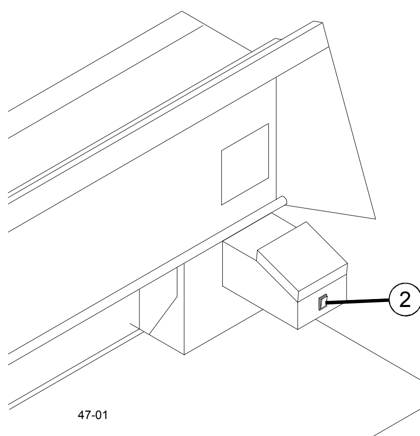
Optisch
Zum Schneiden nach Markierung wird der optische Schnittandeuter verwendet. Der Lichtstrahl zeigt die Schnittkante an.

Mechanisch
Zum Schneiden nach Markierung kann der Preßbalken (4) als Schnittandeuter verwendet werden
- Der Pressbalken kann mit dem Fußpedal (1) in jede Stellung gebracht werden.
- Die Vorderkante des Pressbalkens entspricht der Schnittkante.

3.3 Optical cutting line indicator

Optical
For cutting according to marks, the optical cutting line indicator is used.
The light beam indicates the cutting line.

Mechanical
For cutting according to marks, the clamp (4) is used as cutting line indicator.
- The clamp may be moved via pedal (1) into any position.
- The front edge of the clamp corresponds to the cutting line.



3.4 Lufttisch (Option)

Bei eingeschaltetem Lufttisch lassen sich größere Papierstapel leichter in Schneidposition bringen.

Lufttisch einschalten ->
Schalter (2) auf "I"

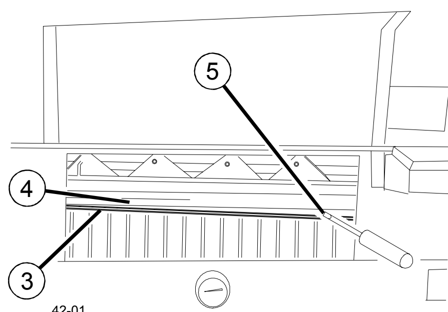
Lufttisch ausschalten ->
Schalter (2) auf "O"

3.4 Air table (option)

With switched on air table large paper stacks may be easily moved into cutting position.

Switch on air table ->
switch (2) to "I".

Switch off air table ->
switch (2) to "O".



3.5 Abdeckblech (Option)

Um Druckstellen vom Pressbalken auf empfindlichem Material zu vermeiden, kann ein Abdeckblech (3) montiert werden.

Abdeckblech montieren:
Das Abdeckblech wird mit zwei Einrastbolzen nach oben in den Pressbalken (4) eingeschoben.

- **Achtung!**
  Der Minimalschnitt beträgt 6 cm.

Abdeckblech demontieren
Mit einem Schraubendreher unter die links und rechts angebrachten Schlitze (5) fahren.

3.5 False clamp plate (option)

To prevent pressure marks of the clamp on sensitive material, the false clamp plate (3) may be installed.

Mount false clamp plate
The false clamp plate is inserted to the top into the clamp (4) with two bolts.

- **Warning!**
  The minimum cutting size may not be less than 6 cm.

Dismount false clamp plate
Slide a screwdriver under the slits (5) at the left and right side.

3.6 Programaición

General

Este sistema de control dispone de 9 programas: cada uno con 9 pasos de corte ajustables. Cada paso de corte representa una medida que podemos variar 9 veces. Cada paso de corte corresponde a una medida.
Una vez introducido el número de pragrama Ud. podrá acceder a los pasos de corte a través de las teclas [↓] [↑].

Aparece primero en el display = n° de porgrama
Aparece segundo en el display .= n° de paso.
Usted puede almacenar un máximo de 9 medidas en cada programa.
Las dimensiones menores de 9 cm solo pueden ser colocadas con la tecla start presionada.

"**LIL" en el display** -> la medida entrada es inferior a 3,2cm.

"**OIL" en el display** -> la medida entrada es superior a 67 cm.
Podemos ver indicado en el display la medida del paso de corte todo el tiempo. Estos programas permanecen almacenados en la memoria aunque desconectemos las máquinas. Podemos cambiar todas las medidas programadas de centimentros a pulgadas.

Memorización de un Programa

Presione [P] -> "PA" aparece en el display.

- [1] ... [9] Entrar el programa del 1 at 9.
- [1] ... [9] Entrar la mediada 1 ... 9 ó mueva el tope trasero a la medida deseada con el control giratorio.
- [=] Almacendada la medida -> aparece el nuevo paso.
- [1] ... [9] Entrar la nueva mediada.
- [=] Almacenar medidas.

[P] + [Stop] Salida la programación.

Función de expulsión programaición:

Presionando las teclas [=] [↓] simultaneamente, almacenamos las medidas del tope trasero, promero moverá el papel hacia delante y luego vuelve a la medida que indique el display.

3.6 Programmation

Généralités

Ce système de commande permet d`enregistrer jusqu`à 9 programmes comprenant chacun 9 étapes programmables. Une étape représente une mesure ou jusqu`à 9 coupes en fonction d`une dimension incrémentale. Chaque étape de programme correspond à une dimension.
Après être entré dans un programme choisi, il est possible d'aller aux précédents ou suivants, presser sur [↓] ou [↑] .

Le premier chiffre correspond au numéro de programme; le deuxième à l`étape du programme.
On peut enregistrer jusqu`à 9 dimensions dans chaque programme.
Les dimensions inférieures à 9 cm ne peuvent être atteintes qu`en maintenant la touche „Start" enfoncée.

"**LIL" est affiché** > la dimension entrée est inférieur à 3,2 cm.

"**OIL" est affiché** > la dimension entrée est supérieure à 57 cm.
L`étape affichée peut être modifiée à tout moment. Les programmes restent enregistrés lorsque la machine est hors tension. En cas de changement d`unité de mesure, toutes les mesures
programmées sont converties dans la nouvelle unité (cm ou pouce).

Saisie d`un programme

- Appuyer sur [P] -> "PA" clignote sur l`affichage.
- [1] ... [9] Entre le numéro de programme (1.....9).
- [1] ... [9] Entrer la dimension (1....9) ou placer le chariot à la position désirée avec le bouton.
- [=] Permet d`enregistrer la dimension -> L`étape de programme suivante s`affiche.
- [1] ... [9] Entrer la dimension suivante.
- [=] permet d`enregistrer la dimension.

[P] + [Stop] permettent de quitter le mode Programme.

Fonction d`éjection programmation:

Lorsque l`on appuie simultanément sur les touches [=] et [↓] pour enregistrer la dimension, le chariot se déplace d`abord vers l`avant et fait sortir le papier, puis il se déplace vers la position affiché.

3.6 Programmeren

Algemeen

Met het besturingsprogramma kunnen 9 programma´s worden ingevoerd, en 9 programma stappen per programma worden ingevoerd. Elke stap heft een capaciteit van maximaal 9 snijstappen. Het opgeroepen programma kann altijd gewijzigd worden.

Met de knoppen [↓] en [↑] kunt u naar het invoeren van het programma nummer naar elke gewenste porgramma trap springen.

Eerste cijfer in display = Programmanummer
Tweede cijfer in display = Programmastap.
Er kunnen maximaal 9 snijmaten per programma worden opgeslagen. **Maten kleiner dan 9 mm** kunnen alleen ingevoerd worden als de startknop ingedrukt blijft.

"**LIL" In de display** -> U nadert de ninimale snijmaat van 3,2 cm.

"**OIL" In de display** -> U bereikt de maximale snijlengte van 57 cm.
De ingevoerde programma´s blijven in het geheugen bewaard. Als er van cm naar inch wordt overgeschakeld worden alle in het geheugen geplaatste maten omgerekend naar inch.

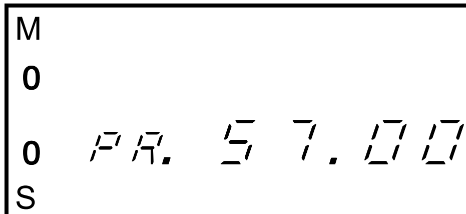
Oproepen Programma

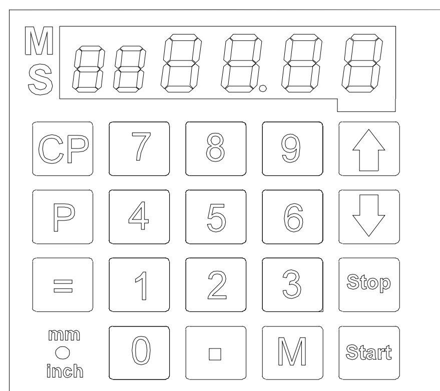
- [P] in drukken > "PA" verschijnt in de display
- [1] ... [9] Programma 1.....9 opvragen.
- [1] ... [9] Maat invoeren, of met handwiel maat instellen.
-
- [=] Maat bevestigen > volgende programmastep wordt weergegeven.
- [1] ... [9] Volgende maat invoeren.
- [=] Maat bevestigen.

[P] + [Stop] Hiermede verlaat u het programma.

Uitwerp Funktie

Wordt de maat met [=] bevestigd, en gelijktijkig [↓] ingedrukt, wordt automatisch Na het snijden de papierstapel naar voren geschoven, daarna verplaatst het zadel Zich naar de volgende ingestelde snijmaat.





67-00

3.6 Programmierung

Allgemein

Mit dieser Steuerung können 9 Programme mit je 9 Programmschritten abgespeichert werden. Ein Programmschritt entspricht einem Maß bzw. 9 mal dem Kettenmaß.

Mit den Tasten [↓] und [↑] kann nach Eingabe der Programmnummer zu jedem beliebigem Programmschritt gesprungen werden.
- Erste Ziffer im Display = Programmnummer,
- zweite Ziffer im Display = Programmschritt.

Maße unter 9cm können nur mit gedrückter [Start] angefahren werden.

"**U/L" im Display** -> Zulässiges Maß 3,2cm wurde unterschritten.

"**O/L" im Display** -> Zulässiges Maß 57cm wurde überschritten.
Der angezeigte Programmschritt kann jederzeit überschrieben werden.
Die Programme bleiben auch bei ausgeschalteter Maschine gespeichert.
Wird auf eine andere Maßeinheit umgestellt, werden alle programmierten Maße in die neue Einheit umgerechnet. Vorgesehen sind cm und Inch.

Erstellung eines Programmes

- [P] drücken -> "PR" im Display blinkt.
- [1] ... [9] Programmnummer 1...9 eingeben. (Erste Ziffer im Display = Programmnummer).
- [1] ... [9] Maß eingeben oder mit dem Handrad anfahren.
- [=] Maß abspeichern -> nächster Programmschritt wird angezeigt.
- [1] ... [9] Nächstes Maß eingeben
- [=] Maß abspeichern.
- [P] + [Stop] Verlassen des Programmmodus.

Auswurf Funktion programmieren:

Wird zur Maßübernahme mit [=] gleichzeitig [↓] betätigt, fährt der Sattel zur Papierentnahme nach vorn und anschließend auf das im Zahlenfeld eingestellte Maß.

3.6 Programing

General

This control system enables you to store 9 programs each with 9 programable steps. One step represents one measurenent resp. max. 9 chain measurements
After entering the program numbers you are able to change between several program steps with the keys [↓] and [↑].
- First figure in Display = program number,
- Second figure = programm step.

Dimensions below 9cm can only be approached with the [Start] key held pressed.

"**U/L" on the Display** -> the entered dimension is below 3,2 cm.

"**O/L" on the Display** -> the entered dimension
exceeds 57 cm.
Each program step corresponds to one dimension. The indicated program step can be overwritten at any time. These programs remain stored when the machine is off. Should you change to another dimension unit all programmed measures are converted into the new unit (cm and inch).

Entering a Program

- Press [P] -> "PR" blinks in the Display
- [1] ... [9] Enter program number 1....9. First figure in Display = program number.
- [1] ... [9] Enter dimension 1....9, or move the backgauge to the desired measurement with the rotary control.
- [=] store the dimension -> next program step appears.
- [1] ... [9] Enter the next dimension.
- [=] store the dimension.

[P] + [Stop] Escape the Programm Modus.

Eject function programming:

Pressing the keys [=] and [↓] simultanously for storing the dimension forces the backgauges first to move to the front pushing out the paper , and then move to the entered dimension on the display.

Programación de corte con medidas repetitivas.

- Presionar [P] -> "PA" aparecerá en el display.
- [1] ... [9] Entrar programa n°. 1 ... 9. Primer número en el display = n°. de programa, segundo número = paso programa.
- [↓] ... [↑] Entre paso de programa 1...9.
- [1] ... [9] Entre medida de corte repetitivo.
- [M] -> N 1 El display muestra un corte repetitivo.
- [M] -> N2 El display muestra dos cortes repetitivos.
- [M] -> N3 El display muestra tres cortes repetitivos.
- [M] -> N... El display muestra ... cortes repetitivos.

Máximo se pueden programar 9 cortes repetiovos. Si se entra el n°. 10 el corte repetitivo se suprime y el display muestra el programa actual.

- [=] Almacenar la dimensión.

[P] + [Stop] Salida de la programación.

Cancelar un programa

- [P] Presionar -> "PA" aparece en el display.
- [1] ... [9] Entrar múmero de programa 1...9.
- Presionar [CP] dos veces.

Cada programa ha sido cancelado por separado. Los programas y los números de paso pueden ser escritos encima.

Suprimir el último número de paso.

- Entrar [0] .
- Presionar [=] .

[P] + [Stop] Salida de la programación.

Programmation des coupes selon des dimensions incrémentales

- Appuyer sur [P] -> "PA"clignote.
- [1] ... [9] Entrer le numéro de programme (1....9). Le premier chiffre correspond au numéro de programme; le deuxième à l`étape du programme.
- [↓] ... [↑] Entrer le numéro de programme (1....9).
- [1] ... [9] Entrer la dimension incrémentale.
- [M] -> N 1 Une coupe selon dimension incrémentale.
- [M] -> N2 Deux coupes selon dimension incrémentale.
- [M] -> N3 Trois coupes selon dimension incrémentale.
- [M] -> N... ...coupes selon dimension incrémentale.

On peut entrer jusqu`à 9 coupes de ce type. Lorsque l`on appuie sur la touche pour la dixième fois, les coupes selon des dimensions incrémentales sont effacées et l`étape de programme en cours s`affiche.

- [=] permet d`enregistrer la dimension.
-

[P] + [Stop] permettent de quitter le mode Programme.

Annulation d`un programme

- Appuyer sur [P] -> "PA" clignote sur l`affichage.
- [1] ... [9] Entrer le numéro de programme 1....9.
- Appuyer deux fois sur [CP] .

Chaque programme doit être annulé séparément. Les étapes de programme individuelles peuvent seulement être modifiées.

Effacement de la dernière étape de programme.

- Appuyer sur [0].
- Appuyer sur [=].

[P] + [Stop] permettent de quitter le mode Programme.

Kettingmaat snijprogramma

- [P] indrukken tot "PA" in de display verschijnt.
- [1] ... [9] Programmanummer 1>9 invoren Eerste cijfer op de display = programmanummer. Tweede cijfer op display = programmastap.
- [↓] ... [↑] 9 Programma stap 1>9 invoeren.
- [1] ... [9] Ketting snijmaat invoeren.
- [M] -> N 1in display voor kettingsnede.
- [M] -> N2in display voor kettingsnede.
- [M] -> N3in display voor kettingsnede.
- [M] -> N.... in display voor kettingsnede.

De kettingmaat kann maximaal 9 keer worden ingevoerd, bij het invoeren van de tiende maat, verlaat de display het programma kettingsnijden.

- [=] Maat bevestigen.
-

[P] + [Stop] Hiermede verlaat u het programma.

Het annuleren van het programma

- [P] indrukken > "PA"verschijnt in de display.
- [1] ... [9] programma 1...9 opzoeken.

- Knop [CP] tweemal indrukken.

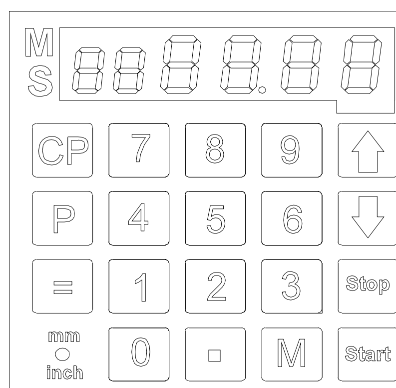
Er kan telkens één programma worden gewist. Enkele programmastappen kunnen allen worden overschreven.

Annuleren programma stappen.

- [0] indrukken
- [=] indrukken

[P] + [Stop] indrukken hierbij verlaat u het programma.

M
0
0 PR. 57.00
S



67-00

Kettenmaßprogrammierung

- [P] drücken -> "PR" im Display blinkt
- [1] ... [9] Programmnummer 1...9 eingeben. Erste Ziffer im Display = Programmnummer, zweite Ziffer im Display = Programmschritt.
- [↓] ... [↑] Programschritt 1...9 eingeben.
- [1] ... [9] Kettenmaß eingeben.
- [M] -> N 1 im Display für ein Kettenmaß.
- [M] -> N2 im Display für zwei Kettenmaße.
- [M] -> N3 im Display für drei Kettenmaße.
- [M] -> N... im Display für ... Kettenmaße.

Das Kettenmaß kann maximal neun mal eingegeben werden. Beim zehnten mal wird das Kettenmaß gelöscht und es erscheint wieder die aktuelle Programmschrittanzeige.

- [=] Maß abspeichern.

[P] + [Stop] Verlassen des Programmmodus.

Programing of repeat cut dimension

- [P] press -> "PR" blinks in the Display
- [1] ... [9] Enter program number 1....9. First figure in Display = program number Second figure = program step.
- [↓] ... [↑] Enter program step 1...9.
- [1] ... [9] Enter repeat cut dimension.
- [M] -> N 1 Display shows one repeat cut.
- [M] -> N 1 Display shows two repeat cuts.
- [M] -> N 1 Display shows three repeat cuts.
- [M] -> N .... Display shows ... repeat cuts.

Maximum nine repeat cuts can be entered. Entering the tenth repeat cut will delete the repeat cut and the display shows the actual program step.

- [=] store the dimension.

[P] + [Stop] Escape the Programm Modus.

Löschen eines Programms

- [P] drücken -> "PR" im Display blinkt.
- [1] ... [9] Programmnummer 1...9 eingeben.
- Taste [CP] zwei mal drücken.

Es kann jeweils nur ein Programm gelöscht werden. Einzelne Programmschritte können nur überschrieben werden.

Löschen des letzten Programmschrittes.

- [0] eingeben.
- [=] drücken.

[P] + [Stop] Verlassen des Programmmodus.

Cancel a Program

- [P] press -> "PR" blinks in the display.
- [1] ... [9] enter program number 1....9.
- Key [CP] press two times.

Each program has to be cancelled separately. Single programsteps can only be overwritten.

Deleting the last program step.

- Enter [0].

Press [=]

[P] + [Stop] Escape the Program Modus.

Trabajando con programas

- Presionar [P] -> PR aparecerá en el display.
- [1] ... [9] Entrar número de programa 1...9.

Con las teclas [↓] [↑] tenemos la posibilidad de cambiar los dostintos números de pasos.
Con [Start] el tope trasero se mueve a la medida indicada.
Con [Stop] el movimiento des tope trasero se para. La mecánica de corte se explica en el punto 3.2 "Arranque de la máquina".

General

LED "S" aparece -> La posición básica aparecerá.
LED "S" está apagado -> La posición actual aparece.
Cuando la máquina está en programa la función [↓] expulsión del papel no funciona. La expulsión del papel debe ser programada..

Peculiaridades de la tapa de protección:

Después de cada corte, presionando la tecla [Start] el tope trasero se mueve a la siguiente medida.

Peculiaridades de la célula fotoeléctrica de protección:

Después de cada corte, el tope trasero se mueve a la siguiente dimensión automáticamente.

Salida de la programación.

- Pressione [P] -> PR aparece en el indicador.
- Pressione [Stop] -> Salir de la función porgrama.

Les teclas [↑] [↓] en programación:

Por medio de las teclas [↑] [↓] la medida puede cambiarse a su elección.

- [P] + [↑] resp. [↓] -> Pu resp. Po aparece en el display.
- Ponga la medida deseada.
- [=] Almacene la medida.

Display en centimetros ó pulgadas

- Presionar [mm inch] -> El Display cambia entre mm. y pulgadas.

Ajustar la función expulsión

- [P] + [M]   [P] + [M] -> E_1 en el Display.
- Poner la medida deseada.
- [=] Almacenar medida.

Utilisation des programmes

- Appuyer sur [P] -> PR clignote sur l`affichage.
- [1] ... [9] Entrer le numéro de programme 1....9.

Les touches [↓] et [↑] permettent de changer d`étape de programme.
Lorsque l`on appuie sur la touche [Start], le chariot se déplace vers la dimension indiquée.
Lorsque l`on appuie sur la touche [Stop] , le chariot s`arrête.
Le déclenchement de la coupe est décrit au point 3.2 . „Mise en marche de la machine“.

Généralités

La LED „S“ clignote -> la position de base s`affiche.
La LED „S“ est éteinte -> la dimension réelle s`affiche.
En mode Programme, il est impossible d`éjecter le papier avec la touche [↓] L`éjection doit être programmée.

Particularités du modèle avec capot pivotant:

Après chaque coupe, le chariot se déplace vers la dimension suivante lorsque l`on appuie sur la touche [Start].

Patricularités du modèle avec barrière photoélectrique:

Après chaque coupe, le chariot se déplace automatiquement vers la dimension suivante.

Sortie du mode Programme

- Appuyer sur [P] -> PR clignote sur l'écran d'affichage.
- Appuyer sur [Stop] -> Sortie du mode de programmation.

Programmation des touches [↑] et [↓]:

Les touches [↑] et [↓] permettent de choisir la dimension à atteindre.

- Lorsque l`on appuie sur [P] + [↑] ou [↓], -> Pu ou Po s`affiche.
- Entrer la dimension désirée.
- [=] Enregistrer la dimension.

Affichage en centimètres ou en pouces

- Appuyer sur [mm inch] -> L`affichage passe des mm aux pouces et vice versa.

Régale de la dimension d`éjection

- [P] + [M]   [P] + [M] -> E_1 est affiché.
- Entrer la dimension désirée.
- [D][=] Enregistrer la dimension.

Werken met programma´ s

[P] indrukken -> PR verschijnt in de display.

[1] ... [9] programma nummer ingeven 1....9

Met de knoppen [↓] en [↑] worden de veschillende programa´s zichtbar op de display.
Met knop [Start] gaat het zadel naar de aangegeven maat.
Met knop [Stop] wordt de zadelbeweging gestopt
Het snijden is beschreven in punt 3.2

Algemeen

Led „S“ knippert -> basis postitie verschijnt
Led „S“ is uit -> Actieve maat verschijnt

Het uitstoten van het papier [↓] is alleen mogelijk vanuit het programma.

Bijzonderheden, uitvoering met veiligheidsklep.

Naar elke snijbeweging moet de knop [Start] worden ingedrukt, daarma verplaats het zadel naar de volgende ingestelde maat.

Bijzonderheden, uitvoering met Lichtarm beveiliging

Na elke snijbeweging verplaats het zadel naar de volgende ingestelde maat.

Verlaten programma instelling

- [P] indrukken -> PR in de display verschijnt.
- [Stop] indrukken -> Verlaten programma instelling.

Programma instelknoppen [↑] et [↓]:

Met knoppen [↑] et [↓] kann een vrije plaats worden opgezocht.

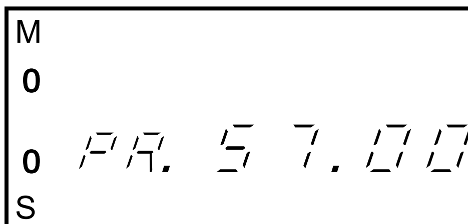
- [P] + [↑] of [↓] infrukken dan verschijnt er -> Pu ou Po in de display.
- Gewenste maat invoeren
- [=] Maat invoeren

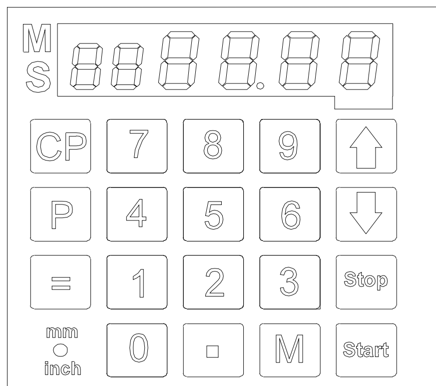
Display in cm of inch

- [mm inch] indrukken -> met deze knop verander ik de display in cm of inch

Papier uitwerp maat instellen

- [P] + [M]   [P] + [M] -> is E_1 verschijnt in display.
- Gewenste maat invoeren.
- [=] maat opslaan.





67-00

Arbeiten mit Programmen

- P drücken -> PA im Display blinkt.
- 1 ... 9 Programmnummer 1...9 eingeben.

Mit den Tasten ↓ und ↑ kann zu jedem beliebigem Programmschritt gesprungen werden.
Mit Start wird das angezeigte Maß angefahren.
Mit Stop wird die Sattelbewegung gestoppt. Die Schnittauslösung ist unter 3.2 "Maschine starten beschrieben."

Allgemein

LED "S" blinkt -> Sollmaß wird angezeigt.
LED "S" erloschen -> Istmaß wird angezeigt.
Im Programmmodus ist der Papierausstoß mit ↓ nicht möglich. Der Papierausstoß muß programmiert werden.

Besonderheiten Haubenausführung:

Nach jedem Schnitt muß das nächste Maß mit Start angefahren werden.

Besonderheiten Lichtschrankenausführung:

Nach jedem Schnitt wird das nächste Maß automatisch angefahren.

Verlassen des Programmmodus

- P drücken -> PA im Display blinkt.
- Stop drücken -> Verlassen des Programms.

Tasten ↑ und ↓ programmieren:

Mit den Tasten ↑ und ↓ kann ein frei programmierbares Maß angefahren werden.

- P + ↑ bzw. ↓ drücken -> Pu bzw. Po erscheint im Display.
- Gewünschtes Maß eingeben.
- = Maß abspeichern.

Anzeige in cm oder inch

- mm inch drücken -> Anzeige wechselt zwischen mm und inch.

Eject-Maß einstellen

- P + M P + M -> E_I im Display
- Gewünschtes Maß eingeben.
- = Maß abspeichern.

Working with programs

- press P -> PA blinks on the display.
- 1 ... 9 Enter Program number 1....9.

With the keys ↓ and ↑ you are able to change between several program steps.

With Start the backgauge moves to the indicated dimension.
With Stop the moving of the backgauge stops.
The cutting mechanism is described under point 3.2 “Start the Machine”.

General

LED "S" blinks -> the basic position will appear
LED "S" is off -> the acutal dimension appears.
In the program modus the eject of paper ↓ is not possible. The eject of the paper has to be programmed.

Specialities of the guard modell

After each cut pressing the key Start the backgauge moves to the next dimension.

Specialities of the photo-eletric beam guard modell:

After each cut the backgauge moves to the next dimension automatically.

Escape the programm modus

- Press P -> PA appears on the display.
- Press Stop -> Escape the program mode.

Program keys ↓ and ↑:

- By means of buttons ↑ and ↓ dimension at your choice can be reached.
- P + ↑ resp. ↓ -> Pu resp. Po appears on the display.
- Insert the desired dimension.
- = Store dimension.

Display in cm or inch

- press mm inch -> Display changes between mm and Inch.

Adjust the Eject-Dimension

- P + M P + M -> E_I on display.
- Insert the desired dimension.
- = Store dimension.

4. Mantenimiento

▲ **Advertencia!**

- Los trabajos de mantenimiento deben ejecutarse solamente por personal competente y adecuadamente instruido.
- Cambiar la cuchilla y la varilla de corte solo
- con el interruptor principal desconectado.
- Llevar a cabo los trabajos de mantenimiento o desmontaje
- de revestimientos solo con el enchufe de corriente desconectado.

4.1 Cambio de la regleta de corte

Si la hoja inferior no se corta completamente, la profundidad de corte debe reajustarse.

Ajustar la profundidad de corte
- Desenroscar el tornillo (1) con la llave hexagonal interior SW6 dando 1/6 vuelta.
- Realizar un corte de prueba siguiendo las instrucciones más abajo.

Si la regleta de corte (2) está demasiado usada, debe girarse.

● **Atención!**
Si se realiza un corte demasiado profundo en la regleta de corte, se reduce considerablemente la duración de la cuchilla.

Girar o sustituir la regleta de corte
- Soltar los tornillos (3) (SW4)
- Desmontar la regleta de corte
- Montar la regleta de corte al revés (con el lado no utilizado mirando hacia la cuchilla de corte)
- Apretar completamente hacia dentro el tornillo (1)
- Girar 1/6 vuelta hacia fuera el tornillo (1)
- Apretar los tornillos (3) ligeramente.

La regleta de corte puede utilizarse ocho veces.

Corte de prueba
- Realizar un corte de prueba —> Si la hoja inferior no se corta por la longitud completa, girar 1/6 vuelta hacia fuera el tornillo (1).

Repetir el procedimiento hasta que la hoja se corte por la longitud completa.

4. Entretien

▲ **Avertissement!**

- Les travaux d'entretien ne doivent être exécutés que par un personnel qualifié ayant reçu la formation adéquate.
- Le remplacement du couleau ou du listeau de coupe ne doit être effectué que lorsque l'interrupteur principal est en position d'arrêt.
- Les travaux d'entretien ou le retrait des tôles de recouvrement ne sont permis que lorsque la machine est débranchée du secteur d'alimentation électrique.

4.1 Remplacement du listeau de coupe

Au cas où la dernière feuille de papier de la pile n'est pas totalement coupée, le listeau doit être réajusté.

Régler la profondeur de coupe
- Desserrer la vis (1) d'un sixième de tour à l'aide d'un tournevis à six pans creux (surpan 6).
- Effectuer un essai de coupe selon la description ci-après.

Si le listeau de coupe (2) est trop usé, il faut le retourner.

● **Attention!**
Lorsque le couteau s'enfonce trop dans le listeau de coupe, la durée de vie du couteau s'en trouve considérablement réduite!

Retourner ou remplacer le listeau de coupe
- Desserrer les vis (3) (SW4)
- Démonter le listeau de coupe
- Remonter le listeau dans l'autre sens (orienter le côté non usé vers le couteau).
- Visser totalement la vis (1)
- Desserrer la vis (1) d'un sixième de tour.
- Serrer légèrement les vis (3).

Chaque listeau peut être utilisé huit fois.

Essai de coupe
- Effectuer un essai de coupe —> Si la dernière feuille de la pile n'est pas coupée sur toute la longueur, dévisser la vis (1) d'un sixième de tour.

Répéter ce processus jusqu'à ce que la feuille soit coupée sur toute la longueur.

4. Onderhoud

▲ **Waarschuwing!**

- Het onderhoud mag alleen door bekwaam en opgeleid personeel worden verricht.
- Vervang mes en snijlijsten alleen als de hoofdschakelaar is uitgeschakeld.
- Servicewerkzaamheden of het verwijderen van bekledingen zijn alleen toegestaan als de netstekker uit het stopcontact is getrokken.

4.1 Vervangen van de snijlijsten

Als het onderste vel niet geheel wordt doorgesneden, moet de snijdiepte worden bijgesteld.

Instellen van de snijdiepte
- Draai schroef (1) met binnenzeskantsleutel SW6 1/6 omwenteling los.
- Voer een snijtest uit zoals hieronder beschreven.

Als de snijlijst (2) te ver is afgesleten, moet ze worden gedraaid.

● **Attentie!**
Een te diep snijden in de snijlijst verkort de standtijd van het mes aanzienlijk!

Snijlijst draaien resp. vernieuwen
- Draai de schroeven (3) los (SW4).
- Demonteer de snijlijst.
- Monteer de gedraaide snijlijst (met ongebruikte kant naar het snijmes).
- Draai de schroef (1) helemaal aan.
- Draai de schroef (1) 1/6 omwenteling los.
- Draai de schroeven (3) losjes aan.

De snijlijst kan acht keer worden gebruikt.

Snijtest
- Snijtest —> Indien het onderste vel niet over de gehele lengte doorgesneden is, draai schroef (1) dan 1/6 omwenteling los.

Herhaal dit proces tot het vel over de gehele lengte wordt doorgesneden.

4. Wartung

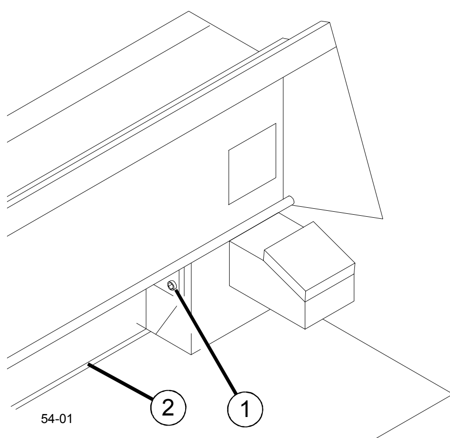
▲ **Warnung!**

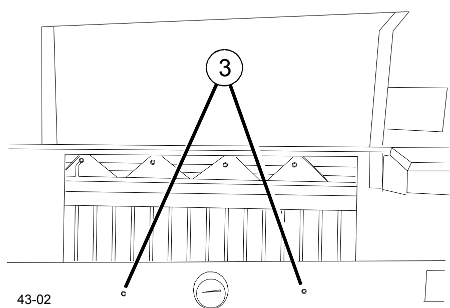
- Wartungsarbeiten dürfen nur von geeigneten und entsprechend geschulten Mitarbeitern durchgeführt werden.
- Messer und Schneidleistenwechsel nur bei abgeschaltetem Hauptschalter vornehmen.
- Servicearbeiten oder Entfernen von Verkleidungen sind nur bei gezogenem Netzstecker gestattet.

4. Maintenance

▲ **Danger:**

- Maintenance work may only be performed by trained staff.
- Replacement of blade and cutting stick may only be performed when the main switch is switched off.
- Service work or the removing of covers may only be performed when the machine is disconnected from the mains.





4.1 Schneidleistenwechsel

Wird das unterste Blatt nicht vollständig durchgeschnitten, muß die Schnittiefe nachgestellt werden.

Schnittiefe einstellen:

- Schraube (1) mit Innensechskantschlüssel SW6 um 1/6 Umdrehung herausdrehen.
- Schnittversuch durchführen wie unten beschrieben

Ist die Schneidleiste (2) zu sehr eingearbeitet, muß sie gedreht werden.

● **Achtung!**
Zu tiefes Einschneiden in die Schneidleiste verkürzt die Standzeit des Messers beträchtlich!

Schneidleiste drehen, bzw. erneuern

- Schrauben (3) lösen (SW4).
- Schneidleiste ausbauen.
- Schneidleiste gedreht (mit unbenützter Seite zum Schneidmesser) einbauen.
- Schraube (1) ganz eindrehen.
- Schraube (1) um 1/6 Umdrehung herausdrehen.
- Schrauben (3) leicht anziehen.

Die Schneidleiste kann acht mal verwendet werden.

Schnittversuch

- Schnittversuch durchführen -> Sollte das unterste Blatt nicht auf der ganzen Länge durchgeschnitten sein, die Schraube (1) um 1/6 Umdrehung herausdrehen.

Vorgang wiederholen, bis das Blatt auf der ganzen Länge durchgeschnitten wird.

4.1 Cutting stick replacement

If the last sheet of paper of a stack is not completely cut, the cutting depth must be adjusted.

Setting the cutting depth

- Unscrew (1/6 turn) screw (1) with hexagon socket screw key size 6
- Perform cutting test as described below

If the cutting stick (2) is very worn it must be turned.

● **Warning!**
Too deep cutting into the cutting stick shortens the life time of the blade.

Turning resp. replacing the cutting stick

- Loosen screws (3) (SW4).
- Dismount cutting stick.
- Install turned cutting stick (with unused side to the top).
- Totally tighten screw (1).
- Unscrew (1/6 turn) screw (1).
- Slightly tighten screws (3).

The cutting stick can be used eight times.

Cutting test

- Perform cutting test -> if the last sheet of paper of a stack is not cut over its total length, unscrew screw (1) (1/6 turn).

Repeat this procedure until the paper is cut over its total length.

4.2 Cambio de la cuchilla

Si a pesar de haber ajustado la profundidad de corte correctamente y de haber sustituido la regleta de corte no se obtiene un corte limpio —> afilar o sustituir la cuchilla.

Desmontaje de la cuchilla

▲ **Advertencia!**
La cuchilla es muy cortante. No desmontar o transportarla sin la protección.

- Ajustar la presión del aceite de la fuerza de prensado a 50 bares como mínimo.
- Apretar la retención de cuchilla (2).
- Interruptor principal en posición "1".
- Activar el corte —> la cuchilla se queda en la posición inferior.
- Interruptor principal en posición "0".
- Desenroscar el tornillo izquierdo (4) (utilizar la prolongación 4 239 0 013).
- Sacar la retención de cuchilla (2) —> la cuchilla sube.
- Desenroscar los dos tornillos exteriores.
- Montar la protección de cuchilla (5).
- Apretar los tornillos (6).
- Quitar los dos tornillos restantes (7).
- Simultáneamente, soltar un poco los dos tornillos (6) y sacar la cuchilla con su protección.

Peso de la cuchilla aprox. 5 kg.

- Depositar la cuchilla en la caja de cuchillas prevista para este fin.

● **Atención!**
Las cuchillas deben afilarse sólo en talleres especializados.

4.2 Changement de couteau

Si la coupe n'est toujours pas nette alors que la profondeur de coupe est correctement réglée et le listeau a été remplacé —> Aiguiser ou changer le couteau.

Démontage du couteau

▲ **Avertissement!**
Le couteau est très coupant. Il ne doit être ni démonté ni transporté sans protection.

- Régler la force de pression d'huile sur 50 bar au minimum.
- Enfoncer le dispositif de blocage du couteau (2).
- Mettre l'interrupteur principal sur "1".
- Déclencher la coupe —> Le couteau reste dans la position la plus basse.
- Mettre l'interrupteur principal sur "0".
- Dévisser (à l'aide de la rallonge no. 4 239 0 013) la vis de gauche (4).
- Retirer le dispositif de blocage (2) du couteau —> Le couteau se déplace alors vers le haut.
- Dévisser les deux vis extérieures.
- Monter la protection du couteau (5).
- Serrer les vis (6).
- Retirer les deux vis restantes (7).
- Desserrer légèrement les deux vis (6) en même temps et ôter le couteau avec sa protection en le soulevant.

Poids du couteau 5 kg environ.

- Déposer le couteau dans la boîte prévue à cet effet.

● **Attention!**
Les couteaux ne doivent être aiguisés que dans les ateliers qualifiés.

4.2 Vervangen van de messen

Indien de machine ondanks een correct ingestelde snijdiepte en een nieuw aangebrachte snijlijst niet zuiver snijdt, moet het snijmes worden geslepen resp. vervangen.

Demontage van de messen

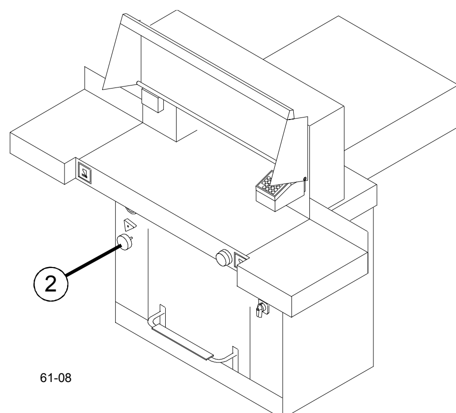
▲ **Waarschuwing!**
Het mes is zeer scherp. Demonteer of vervoer de messen niet zonder beschermkap!

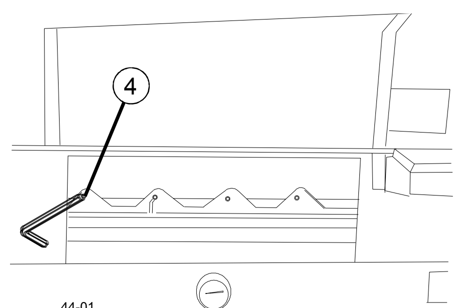
- Stel perskracht oliedruk in op min. 50 bar.
- Druk de mesvergrendeling in (2).
- Zet de hoofdschakelaar op "1".
- Stel het snijden in werking —> het mes blijft in de onderste stand.
- Zet de hoofdschakelaar op "0".
- Draai de linker schroef (4) los (gebruik verlengstuk 4 239 0 013).
- Trek de mesvergrendeling (2) naar buiten —> het mes komt omhoog.
- Draai beide buitenste schroeven los.
- Breng de beschermkap van het mes (5) aan.
- Draai de schroeven (6) vast.
- Verwijder de andere twee schroeven (7).
- Draai de beide schroeven (6) tegelijkertijd iets los en til het mes met de beschermkap eruit.

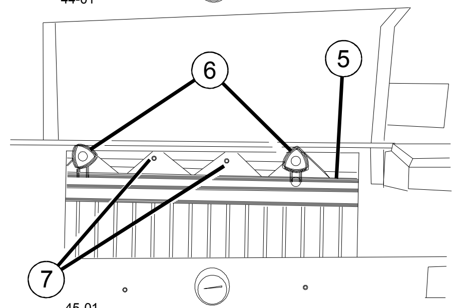
Gewicht van de messen ca. 5 kg.

- Leg de messen in de daarvoor bestemde bak.

● **Attentie!**
De messen mogen alleen in gekwalificeerde werkplaatsen worden geslepen.







4.2 Messerwechsel

Läßt sich trotz korrekt eingestellter Schnitttiefe und neuer Schneidleiste kein sauberer Schnitt erzielen -> Schneidmesser schleifen bzw. erneuern.

Messerausbau

▲ **Warnung!**
Das Messer ist sehr scharf. Messer nicht ohne Messerschutz ausbauen oder transportieren.

- Presskraft Öldruck auf min. 50 bar einstellen.
- Messerarretierung (2) eindrücken.
- Hauptschalter auf Stellung "1".
- Schnitt auslösen -> Messer bleibt in unterster Stellung.
- Hauptschalter auf Stellung "0".
- Linke Schraube (4) ausdrehen (Verlängerung 4 239 0 013 benutzen).
- Messerarretierung (2) herausziehen -> Messer geht nach oben.
- Beide äußere Schrauben herausdrehen.
- Messerschutz (5) montieren.
- Schrauben (6) festdrehen.
- Restliche zwei Schrauben (7) entfernen.
- Beide Schrauben (6) gleichzeitig etwas lösen und Messer mit Messerschutz herausheben.

Messergewicht ca. 5 kg.

- Messer in den dafür vorgesehenen Messerkasten ablegen.

● **Achtung!**
Messer dürfen nur von qualifizierten Werkstätten geschliffen werden.

4.2 Blade replacement

Despite correctly set cutting depth and new cutting stick if it is not possible to achieve a clear cut -> sharpen or replace the blade.

Blade demounting

▲ **Danger!**
The blade is very sharp. Do not dismount or transport the blade without blade protection.

- Set clamping oil pressure to min. 50 bar.
- Press in blade locking key (2).
- Set mains switch to position “1”.
- Activate cutting -> blade remains in lowest position.
- Set mains switch to position “0”.
- Unscrew left screw (4) (use adapter 4 239 0 013).
- Pull out blade locking key (2) —> blade moves to the top.
- Unscrew both outer screws.
- Mount blade protection (5).
- Tighten screws (6).
- Remove remaining two screws (7).
- Simultaneously slightly loosen both screws (6) and remove blade with blade protection.

Weight of blade approx. 5 kg.

- Place blade into its carrying box.

● **Warning!**
Blades may only be sharpened by specialists.

Montaje de la cuchilla

- Girar la regleta de corte o sustituirla —> ver bajo Cambio de la regleta de corte.
- Tomar la cuchilla con su protección (1). Comprobar si al utilizar las roscas superiores (2) el filo (3) está cubierto.
- El filo cortante no está cubierto —> utilizar la rosca central (4) para fijar. Los tornillos (5) no deben sobresalir del dorso de la cuchilla.

▲ **Advertencia!**
El filo cortante (3) debe estar cubierto.

- Montar la cuchilla con su protección y fijar con los tornillos (6) en la posición superior.

● **Atención!**
La cuchilla debe estar en la posición superior.

- Enroscar los tornillos centrales (7) de forma floja.
- Quitar la protección de la cuchilla.
- Enroscar los tornillos exteriores de forma floja.
- En el tornillo central (8), empujar totalmente hacia arriba la cuchilla con ayuda de la llave y apretar el tornillo (8).
- Apretar hacia dentro la retención de cuchilla.
- Interruptor principal en posición "1".
- Activar el corte —> La cuchilla se queda en la posición inferior.
- Interruptor principal en posición "0".
- Abrir el tornillo (9) hasta que la cuchilla se deslice en la regleta de corte.
- Empujar la cuchilla con el tornillo (9) totalmente hacia la izquierda —> la cuchilla debe estar apoyada sobre la regleta de corte.
- Apretar los cuatro tornillos.
- Sacar la retención de cuchilla —> la cuchilla sube.
- Apretar el tornillo que aparece a la derecha.
- Realizar un corte de prueba —> ver bajo Cambio de la regleta de corte.

Montage du couteau

- Retourner ou remplacer le listeau de coupe —> voir "Remplacement du listeau de coupe".
- Prendre le couteau muni de sa protection (1). Vérifier si le tranchant (3) est couvert lorsque les filetages supérieurs (2) sont utilisés.
- Si le tranchant n'est pas couvert -> Utiliser le filetage du milieu (4) pour la fixation. Les vis (5) ne doivent pas dépasser du côté arrière du couteau.

▲ **Avertissement!**
Le tranchant du couteau (3) doit être couvert.

- Monter le couteau avec sa protection et le fixer à l'aide des vis (6) dans sa position la plus haute.

● **Attention!**
Le couteau doit se trouver dans sa position la plus haute.

- Visser légèrement les vis du milieu (7).
- Retirer la protection.
- Visser légèrement les vis extérieures.
- Au niveau de la vis du milieu (8) pousser le couteau tout à fait vers le haut à l'aide de la clé appropriée, puis serrer la vis (8).
- Enfoncer le dispositif de blocage du couteau.
- Mettre l'interrupteur principal sur "1".
- Déclencher la coupe —> Le couteau reste dans la position la plus basse.
- Mettre l'interrupteur principal sur "0".
- Desserrer la vis (9) suffisamment pour que le couteau glisse sur le listeau.
- Pousser le couteau tout à fait à gauche à l'aide de la vis (9) —> Le couteau doit reposer sur le listeau.
- Serrer toutes les quatre vis.
- Retirer le dispositif de blocage du couteau —> Le couteau doit monter vers le haut.
- Serrer la vis qui devient alors visible du côté droit.
- Effectuer un essai de coupe -> voir "Remplacement du listeau de coupe".

Monteren van de messen

- Draai resp. vervang de snijlijst —> zie onder hoofdstuk "Vervangen van de snijlijsten".
- Til de messen met de beschermkap (1) op.
- Controleer of met de bovenste schroefdraad (2) de messnede (3) is afgedekt.
- De messnede is niet afgedekt —> gebruik de middelste schroefdraad (4) om vast te zetten. De schroeven (5) mogen niet aan de achterkant van het mes uitsteken.

▲ **Waarschuwing!**
De messnede (3) moet afgedekt zijn.

- Monteer het mes met de beschermkap en zet het met de schroeven (6) in de hoogste stand vast.

● **Attentie!**
Het mes moet in de hoogste stand staan.

- Draai de middelste schroeven (7) losjes aan.
- Neem de beschermkap weg.
- Draai de buitenste schroeven losjes aan.
- Schuif het mes met behulp van een schroevedraaier aan de middelste schroef geheel naar boven en draai de schroef (8) vast.
- Druk de mesvergrendeling in.
- Zet de hoofdschakelaar op "1".
- Activeer het snijden —> het mes blijft in de laagste stand.
- Zet de hoofdschakelaar op "0".
- Draai de schroef (9) zo ver los, dat het mes op de snijlijst glijdt.
- Schuif het mes met schroef (9) geheel naar links —> het mes moet op de snijlijst liggen.
- Draai alle vier de schroeven vast.
- Trek de mesvergrendeling naar buiten —> het mes komt omhoog.
- Draai de rechts zichtbaar geworden schroef vast.
- Test het snijden —> zie onder het hoofdstuk "Vervangen van de snijlijsten".

4.3

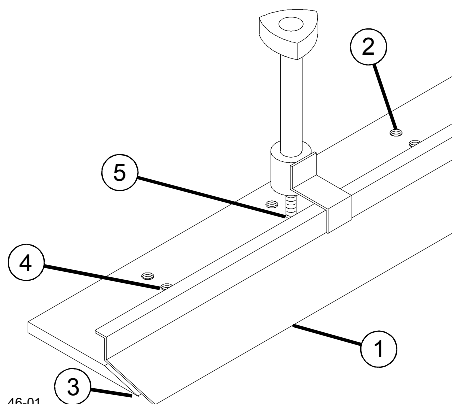
Cada 5 años se realizará una inspección de seguridad de acuerdo con el Art. 40 VBG 7i según las indicaciones de inspección EBA WN 105 18 61. La inspección debe certificarse en el acta de prueba.
En la parte trasera de la máquina se debe fijar una etiqueta de prueba.

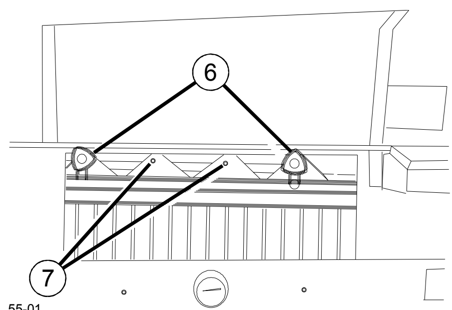
4.3

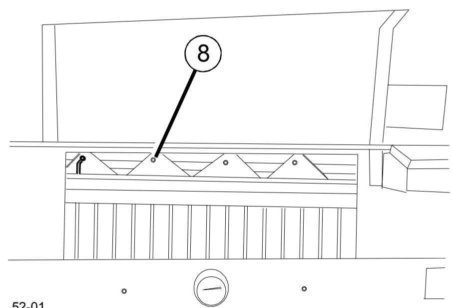
Un contrôle de sécurité doit être effectué tous les 5 ans, conformément au §40 VBG 7i selon les instructions de contrôle EBA WN 105 18 61. L'exécution de ce contrôle doit être portée sur le certificat de contrôle. Appliquer une plaque de contrôle sur la face arrière de la machine.

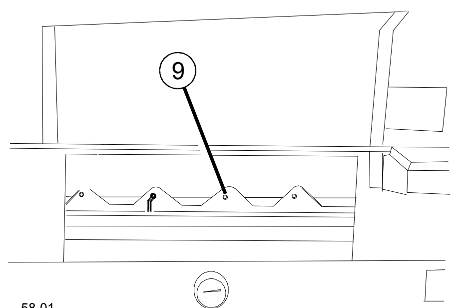
4.3

Eens in de 5 jaar dient een veiligheids-controle te worden uitgevoerd overeenkomstig § 40 VBG 7i volgens de controle-aanwijzingen EBA WN 105 18 61. De uitvoering van de controle dient in het controlerapport te worden vermeld.
Op de achterzijde van de machine dient een controlesticker te worden aangebracht.









Messereinbau

- Schneidleiste drehen, bzw. erneuern siehe unter Schneidleistenwechsel.
- Messer mit Messerschutz (1) aufnehmen. Prüfen, ob bei Verwendung der oberen Gewinde (2) die Messerschneide (3) abgedeckt ist.
- Messerschneide ist nicht abgedeckt → Mittlere Gewinde (4) zur Befestigung verwenden. Die Schrauben (5) dürfen auf der Rückseite des Messers nicht überstehen.

▲ **Warnung!**
Messerschneide (3) muß abgedeckt sein.

- Messer mit Messerschutz einbauen und mit Schrauben (6) in oberster Stellung befestigen.

● **Achtung!**
Messer muß in oberster Stellung sein.

- Mittlere Schrauben (7) lose eindrehen.
- Messerschutz abnehmen.
- Äußere Schrauben lose eindrehen.
- An der mittleren Schraube (8) mit Hilfe des Schraubenschlüssels das Messer ganz nach oben schieben und Schraube (8) festdrehen.
- Messerarretierung eindrücken.
- Hauptschalter auf Stellung "1".
- Schnitt auslösen -> Messer bleibt in unterster Stellung.
- Hauptschalter auf Stellung "0".
- Schraube (9) soweit öffnen, daß das Messer auf die Schneidleiste rutscht.
- Messer mit Schraube (9) ganz nach links schieben -> Messer muß auf der Schneidleiste aufliegen.
- Alle vier Schrauben festdrehen.
- Messerarretierung herausziehen -> Messer geht nach oben.
- rechts sichtbar werdende Schraube festdrehen.
- Schnittversuch durchführen -> siehe unter Schneidleistenwechsel.

Blade mounting

Turn resp. replace cutting stick —> see "Cutting stick replacement".
- Take blade with blade protection (1) Check, if when using the upper threads (2), the blade (3) is protected.
- The blade is not protected—> Use middle thread (4) for fixing. The screws (5) may not exceed at the rear side of the blade.

▲ **Danger!**
Blade (3) must be protected.

- Install blade with blade protection and fix with screws (6) in upper position.

● **Warning!**
Blade must be in upper position.

- Slightly screw in middle screws (7).
- Remove blade protection.
- Slightly tighten outer screws.
- Slide the blade completely to the top using a screw driver at the middle screw (8) and tighten screw (8).
- Press in blade locking key.
- Set main switch to position "1".
- Activate cutting —> blade remains in lowest position.
- Set main switch to position "0".
- Open screw (9) so far that the blade may be moved to the cutting stick.
- Move blade with screw (9) totally to the left —> blade must lay on cutting stick.
- Tighten all four screws.
- Pull out blade locking key —> blade moves to the top.
- Tighten the screw which is visible at the right.
- Perform cutting test —> see "Cutting stick replacement".

4.3 Sicherheitsüberprüfung

Alle 5 Jahre ist eine Sicherheitsprüfung nach §40 VBG 7i nach Prüfanweisung EBA WN 105 18 61 durchzuführen.
Die Durchführung muß auf dem Prüfprotokoll bestätigt werden.
Es muß eine Prüfplakette auf der Rückseite der Maschine angebracht werden.

4.3 Safety check

Perform a safety check every 5 years according to § 40 VBG 7i according to test specification EBA WN 105 18 61. The execution of this safety check must be confirmed on the test protocol. A test badge must be fixed to the rear of the machine.

5. Ajustes

5.1 Reajuste de medidas

Las medidas pueden ser ajustadas entre ± **1,27**cm.

Llamar menu:

Presionar [mm inch] + [9] (librere [mm inch] primero). -> AJF aparecerá en el display.

Cierre menu y almacene valores:
Display = 10.00 cm ,
Distancia medida = 10.11 cm :
Desviación = 0.11 cm
- Entrar distancia a medir (10.11)
- [mm inch] + [9] (librere [mm inch] primero).
El nuevo valor está almacenado.

5. Réglages

5.1 Réglage de la mesure

La mesure peut être réglée sur-+ 1,27 cm.

Affichage du menu:

Appuyer sur [mm inch] + [9] (relâcher d`abord [mm inch]). -> „AJF“ s`affiche.

Exemple de réglage de mesure:
Affichage = 10.00 cm ,
Distance mesurée = 10.11 cm :
Ecart = 0.11 cm
- Entrer la distance mesurée (10.11) eingeben
- [mm inch] + [9] (relâcher d`abord [mm inch]).
La nouvelle valeur est enregistrée.

5. Instellingen

5.1 Maat correctie

De maat kann +/- 1,27 cm bijgesteld worden

Menu oproepen:

[mm inch] + [9] tegelijk indrukken.
([mm inch] eerst loslaten) ->
„AJF“ verschijnt in de display.

Voorbeeld

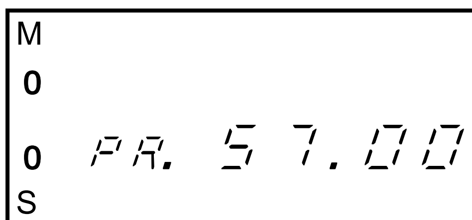
Display geeft aan 10.00 cm
Gemeten maat 10.11 cm
Correctie 0.11 mm

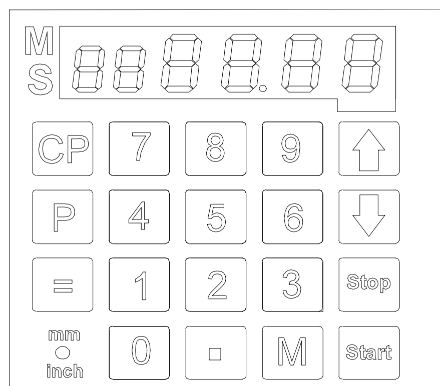
- Sluit d.m.v [mm inch] + [9] ([mm inch] + [9] eerst loslaten).

De nieuwe waarde wordt ingevoerd.

5. Einstellungen

5.1 Maßkorrektur





67-00

Es ist eine Maßkorrektur im Bereich von ± **1,27**cm möglich.

Menü aufrufen:
[mm inch] + [9] drücken ([mm inch] als erstes wieder loslassen). -> AF erscheint im Display

Beispiel zur Maßkorrektur:
Anzeige = 10.00 cm ,
Gemessen = 10.11 cm :
Abweichung = 0.11 cm
- Gemessener Wert (10.11) eingeben
- [mm inch] + [9] drücken ([mm inch] als erstes wieder loslassen).

Der tatsächliche Wert wird übernommen.

5. Settings

5.1 Measurement adjustment

The measurement can be adjusted between ± **1,27** cm.

Call menu:
Press [mm inch] + [9] (release [mm inch] first). -> AF appears on the display.

Example for measuring adjustment:
Display = 10,00cm
Measured distance = 10,11cm
Deviation = 0,11cm
- Enter measuring distance (10,11).
- [mm inch] + [9] (release [mm inch] first).

The new value is stored.

6. Averías

6.1 Averías de la máquina

Avería: Iluminación del display apagada.
Causa: Alimentación
Subsanación: - Conectar el interruptor principal
- Enchufar la clavija de la red
- Comprobar el fusible principal

A: Fallo de la función eléctrica
S: Comprobar los fusibles (Ver esquema de conjunto en la caja de distribución)

A: El corte no puede activarse
C: La medida no fué correctamente ajustada el LED „S“ no se apaga
S: Oprimir una vez más la tecla Start
C: La medida es inferior a 9,00 cm
S: Presione Start hasta que el tope esté en la medida correcta
C: Ajuste de la présión del aceite demasiado baja
S: Aumentar la presión del aceite en el volante
C: Aceite hidráulico insuficiente
S: Controlar el nivel de aceite hidráulico, en caso necesario rellenar
C: El tope trasero no está en la posición adecuada –> CUT en el display
S: Avisar al servicio técnico

A: La hoja inferior no se corta completamente.
S: Ajustar la profundidad de corte o girar la regleta de corte o sustituirla (ver bajo Cambio de la regleta de corte).

A: El corte no queda exacto.
S: Si a pesar de haber ajustado correctamente la profundidad de corte y haber cambiado la regleta no se logra un corte exacto, afilar o reemplazar la cuchilla.

6.2 Averías de la barrera de luz

Durante el servicio normal los LED (1) y (2) están iluminados.

A: Indicación de suciedad (5) está permanentemente encendida.
C: Suciedad en transmisor y/o receptor.
S: Limpiar los cristales frontales.

6. Dépannage

6.1 Défaillances de la machine

Défaillance: L'éclairage de l'affichage est éteint.
Cause: Alimentation électrique.
Intervention: - Mettre l'interrupteur principal sur "marche".
- Brancher la fiche à la prise du secteur.
- Vérifier le fusible principal.

D: La partie électrique ne fonctionne pas.
I: Repositionner les fusibles à l`arrière de la machine.

D: Déclenchement de la coupe impossible.
C: La dimension n`a pas été approchée correctement. -> La LED „S“ ne s`éteint pas.
I: Appuyer de nouveau sur Start.
C: La mesure est inférieure à 9,00 cm.
I: Appuyer sur Start jusqu`à ce que le chariot ait atteint la position.
C: Pression d'huile réglée sur une valeur trop basse.
I: Augmenter la pression d'huile à 'aide du bouton de réglage
C: Niveau d'huile hydraulique trop bas.
I: Vérifier le niveau d'huile hydraulique et en rajouter, le cas échéant.
U: Le chariot n`est pas à la bonne position. -> CUT s`affiche.
A: Contacter l`assistance technique.

D: La dernière feuille de la pile de papier n'est pas totalement coupée.
I: Régler la profondeur de la coupe ou retourner le listeau et le remplacer, si nécessaire (voir chapitre intitulé "Remplacement u listeau de coupe").

D: La coupe n'est pas nette.
I: Si la coupe n'est toujours pas nette alors que la profondeur de coupe est correctement réglée et le listeau a été remplacé, le couteau doit être aiguisé ou changé.

6.2 Défaillances de la barrière photoélectrique

En service normal, les LED (1) et (2) doivent être allumées.

D: Indication de salissure (5) reste allumée.
C: Emetteur et/ou récepteur sales.
I: Nettoyer les vitres.

6. Storingen

6.1 Storingen in de machine

Storing: Verlichting van het display brandt niet.
Oorzaak: Stroomvoorziening.
Verhelpen: - Zet de hoofdschakelaar aan.
- Steek de stekker in het stopcontact.
- Controleer de hoofdzekering.

S: Elektrische functie uitgevallen.
V: Zekering aan de achterzijde indrukken.

S: Snijden kan niet worden geactiveerd.
O: Ingevoerde maat is niet bereikt Led „S“ knippert niet.

V: Start Nogmaals indrukken.
O: .Maat onder de 9 cm.
V: Start ingedrukt houden tot de ingestelde maat is bereikt.
O: Te laag ingestelde oliedruk.
V: Oliedruk met het handwiel verhogen.
O: Te weinig hydraulische olie.
V: Oliepeil hydraulische olie controleren en indien nodig bijvullen.
O: Zadel wijkt af-> CUT CUT verschijnt op display.
V: .Waarschuwt technische dienst

S: Het onderste vel wordt niet geheel doorgesneden.
V: Stel de snijdiepte in of draai resp. vervang de snijlijst (zie onder hoofdstuk "Vervangen van de snijlijsten").

S: Geen zuiver snijden.
V: Indien de machine ondanks een correct ingestelde snijdiepte en een nieuw aangebrachte snijlijst niet zuiver snijdt, moet het snijmes worden geslepen resp. vervangen.

6.2 storingen van de foto-elektrische cel

Bij normaal bedrijf moeten LED (1) en (2) branden.

S: Verontreinigingsindicatie (5) brandt continu
O: Verontreiniging zender en/of ontvanger
V: Zender/ontvanger schoonmaken.

6. Störungen

6.1 Störungen Maschine

Störung: Displaybeleuchtung aus.
Ursache: Stromversorgung.
Abhilfe: - Hauptschalter ein.
- Netzstecker einstecken.
- Hauptsicherung prüfen.

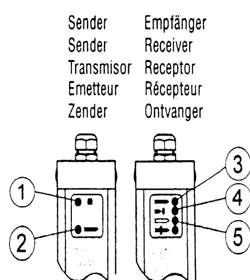
S: Elektrische Funktion ausgefallen.
A: Sicherungen auf der Maschinenrückseite eindrücken.

S: Schnitt kann nicht ausgelöst werden.
U: Maß wurde nicht korrekt angefahren. -> LED "S" erlischt nicht.
A: Start - nochmals drücken.
U: Maß unter 9cm.
A: Start gedrückt halten bis das Maß erreicht ist.
U: Öldruck zu niedrig eingestellt.
A: Öldruck am Handrad erhöhen.
U: Zu wenig Hydrauliköl.
A: Hydraulikölstand kontrollieren, ggf. nachfüllen.
U: Anschlag läuft nicht auf Position -> CUT im Display.
A: Kundendienst verständigen.

S: Das unterste Blatt wird nicht vollständig durchgeschnitten.
A: Schnittiefe einstellen oder Schneidleiste drehen, bzw. erneuern (Siehe unter Schneidleistenwechsel).

S: Kein sauberer Schnitt.
A: Läßt sich trotz korrekt eingestellter Schnittiefe und neuer Schneidleiste kein sauberer Schnitt erzielen, Schneidmesser schleifen bzw. erneuern.

6.2 Störungen Lichtschranke



Im Normalbetrieb müssen LED (1) und (2) leuchten.

S: Verschmutzungsanzeige (5) leuchtet ständig.
U: Verschmutzung Sender und/oder Empfänger.
A: Frontscheiben reinigen.

6. Trouble shooting

6.1 Machine Trouble shooting

Malfunction: Display illumination off.
Cause: Power supply.
Remedy: - Mains switch on.
- Plug in mains plug.
- Check main fuse.

M: Electrical function failed.
R: Place back the fuses on the back of the machine.

M: Cutting may not be activated.
U: Dimension was not approached correctly. -> LED "S" does not go off.
A: - press Start once again.
U: Measurement below 9,00cm.
A: Press Start until the backgauge has reached the position.
C: Oil pressure set too low.
R: Increase oil pressure at rotary control.
C: Hydraulic oil shortage.
R: Check hydraulic oil level, if necessary, top up.
U: Backgauge not in the right position -> CUT on Display.
A: Please inform the technical service.

M: The last sheet of paper in a stack is not completely cut.
R: Set cutting depth or turn resp. replace cutting stick. (See chapter "Cutting stick replacement").

M: Poor cutting.
R: No clear cut despite the cutting depth is correctly set and the cutting stick replaced the cutting blade must be sharpened resp. replaced.

6.2 Trouble shooting - photo-electric beam guards

In normal mode, LEDs (1) and (2) must illuminate.

M: LED for dirt (5) constantly illuminates.
C: Sender and/or receiver dirty.
R: Clean optic of sender and/or receiver.

7. Datos técnicos

Nivel de ruido DIN 45635-1-27

Barrera de luz
Distancia entre barreras de luz - Cuchilla
La distancia entre la barrera de luz y la fuente de peligro debe ser al menor de 248mm.
Reconocimiento de objetos: Objetos con un diámetro de 20mm deben ser reconocidos seguramente.

Tiempo de respuesta
Clase de seguridad
Requerimiento según
Temperatura ambiente
Humedad del aire (no condensa)

Tiempo total de reacción del dispositivo de seguridad

Protecion
Liberación del sistema de control:
Espacio entre la cubierta y la mesa.

7. Caractéristiques techniques

Niveau acoustique DIN 45635-1-27

Barrière photoélectrique
Distance barrière photoélectrique - couteau
La distance entre la barrière photoélectrique et la source du danger doit être d'au moins 248mm.
Détection d'objets : Les objets d'un diamètre de 20mm doivent être détectés sans faille.

Temps de réponse
Catégorie de sécurité selon NE
Exigence
Température ambiante de service
Degré hygrométrique (sans formation de condensat)

Délai total de réaction des dispositifs de sécurité

Capot pivotant
Déverrouillage du sysème de commande:
Espace entre le capot et la table

7. Technische gegevens

Geluidsniveau DIN 45635-1-27

Foto-elektrische beveiliging
Afstand fotocel - mes
De afstand van de fotocel tot de gevarenbron moet minimaal 248mm bedragen.
Objectherkenning: Objecten met een diameter van 20mm moeten zeker worden herkend.

Reactietijd
Veiligheidsklasse Conform EN
Eisen
Bedrijfsomgevingstemperatuur
Luchtvochtigheid (niet condenserend)

Totale reactietijd van de veiligheids-inrichting

Beveiling
Reset het controle systeem. Er bevind zich een object op de papiertafel, waardor de lichtarm beveiliging geactiveerd.

7. Technische Daten / 7. Technical data

	D	GB
74dB(A) . . . 81dB(A).	Schalldruckpegel nach DIN 45635-1-27	Sound level DIN 45635-1-27
Lichtschranke	Lichtschranke	Photo-electric beam
325-430mm	Abstand Lichtschranke - Messer Der Abstand der Lichtschranke zur Gefahrenquelle muß mindestens 248mm betragen. Objekterkennung: Objekte mit einem Durchmesser von 20mm müssen sicher erkannt werden.	Distance photo-electric beam guard to blade The distance of the photo-electric beam guard to the danger area must be min. 248 mm. Object recognition: Objects with a diameter of 20mm must always be recognized.
15 ms	Ansprechzeit	Reaction time
4	Sicherheitskategorie	Class of safety
nach EN 50100	Anforderung	Requirements
0 - +55 Grad Celsius	Betriebsumgebungstemperatur	Ambient operating temperature
15% - 95%	Luftfeuchtigkeit (nicht kondensierend)	Air humidity (not condensating)
< 140 ms	Gesamtreaktionszeit der Sicherheitseinrichtung	Total reaction time of safety device
	Haube	Guard
	Freigabe der Steuerung:	Rlease the control system:
< 20mm	Spalt zwischen Haube und Tisch	Space between hood and table

8. Esquema de lubricación

Ⓔ

Aceitar desde (1) hasta (7).
Tipo de aceite: SAE10 hasta SAE50, todas las marcas.

Aceitar desde (8) hasta (14).
(9+12) Guia de la cuchilla
(11+12) Guia del prensado
Tipo de aceite: Grasa para rodamientos de todas las marcas.

Aceitar las uniones articuladas del prensado por pie en la cámara delantera de la máquina.
Tipo de aceinte: SAE10 hasta SAE50, todas las marcas.

8. Schmierplan

Ⓓ

(1) bis (7) Ölen.
Ölsorte: SAE10 bis SAE50 alle Fabrikate

(8) bis (14) fetten

(9+10) Messerführung
(11-12) Pressenführung
Fettsorte: Wälzlagerfette alle Fabrikate

Gelenke der Fußpressen im vorderen Maschinenraum ölen.
Ölsorte: SAE10 bis SAE50 alle Fabrikate

8. Subrication schedule

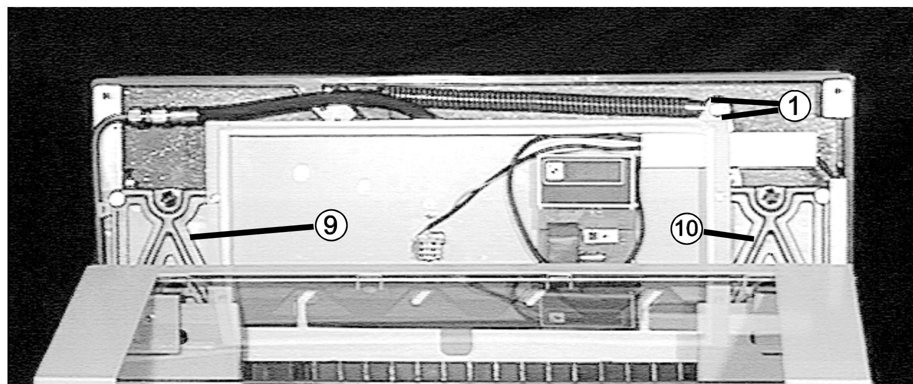
GB

Lubricate (1) to (7).
Typ of oil: SAE10 to SAE50 all Typs.

Grease (8) to (14)

(9+10) Blade guide
(11-12) Clamp guide
Typ of grease: Roller bearing grease - all types.

Oil hinges of the foot clamping device at the front area fo the machine room.
Typ of oil: SAE10 to SAE50 all Typs.



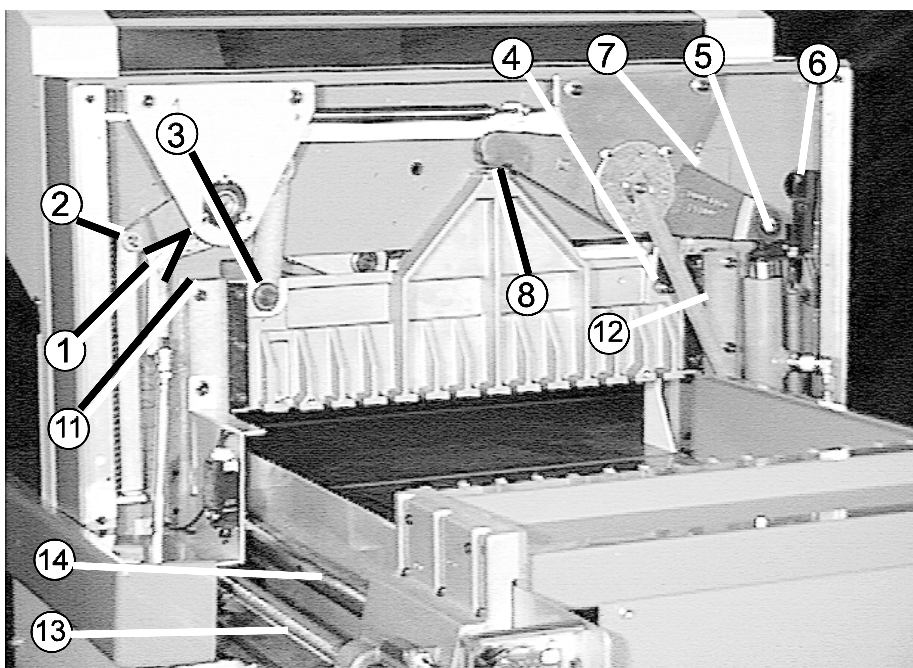


Bild 13

Ⓕ

8. Plan de lubrification

Lubrifier tors les éléments de (1) à (7).
Type d'huille: SAE 50, toutes marques.

Graisser les éléments (8) à (14) (9+10) Guide du couteau, (11+12)Guide du presse
Type de graisse: Graisse à roulement de toutes marques.
Lubrifier les articulations de la compression á pied dans le compartiment avant de la machine.
Type d'huile: SAE10 à SAE50, toutes markes.

NL

8. Smeerschema

Olinë van (1) tot en met (7).
Soort olie: Elk merk SAE10 tot en met SAE50

Envetten van (8) tot en met (12) (9+10) mesgeleiding (11+12) persgeleiding.
Soort vet: Elk merk wentellagervet.

Olën van de scharnieren van de voetpers in de voorste machinekamer.
Soort olie: Elk merk SAE10 tot en met SAE50.